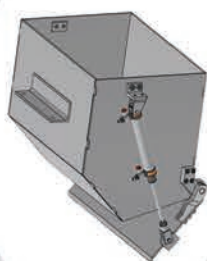
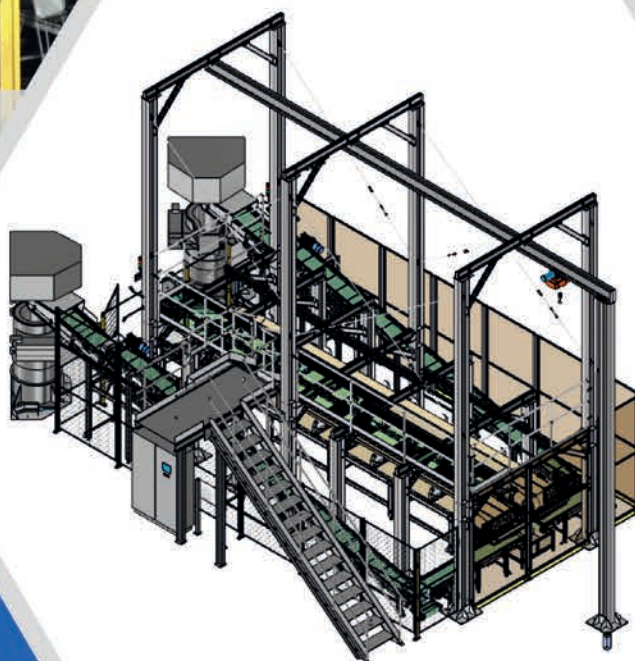
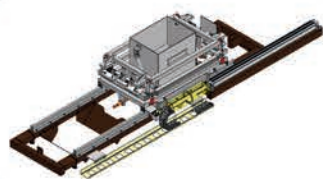




Teknomatik



LINIA DOZOWANIA DODATKÓW USZLACHETNIAJĄCYCH ŻELIWO

*Automatyczne przygotowywanie
dodatków, porcjowanie i dozowanie
bezpośrednio do kadzi odlewniczych*

Linia dozowania dodatków uszlachetniających żeliwo

Linia dozowania dodatków przeznaczona jest do automatycznego porcjowania i dozowania dodatków uszlachetniających żeliwo, które przy pomocy systemu przenośników taśmowych zostają dostarczone bezpośrednio do kadzi odlewniczych.

Konstrukcja wsporcza linii została wykonana w formie ramy z walcowanych profili stalowych, na której zabudowano 6 zbiorników na dodatki o pojemności 1,5 m³

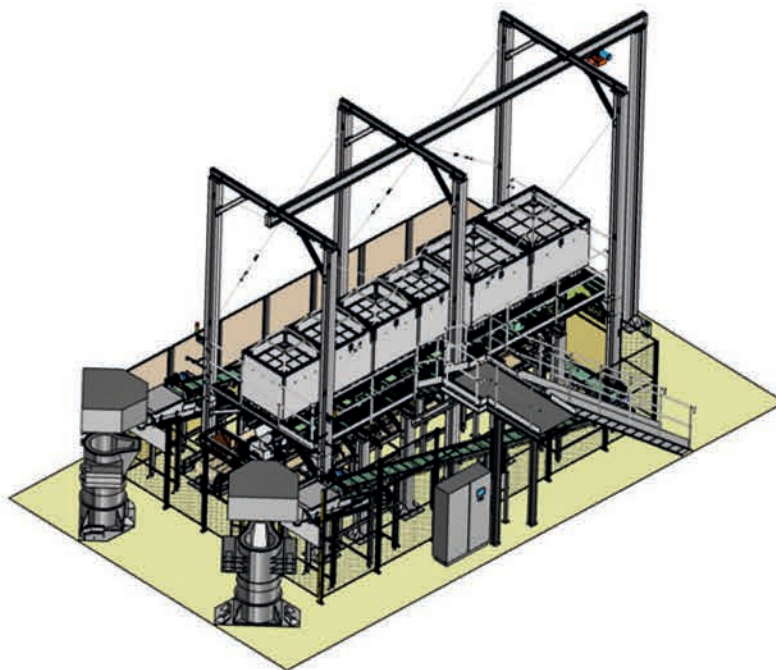
i 3,5 m³.

Pod każdym zbiornikiem zabudowany został system dozujący, umożliwiający przygotowanie porcji dodatków w zakresie od 0,25÷30 kg.

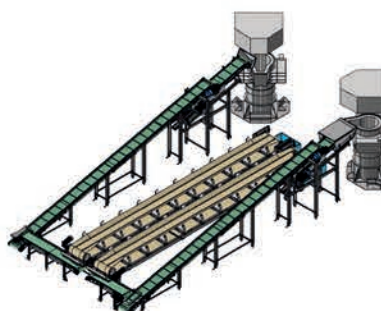
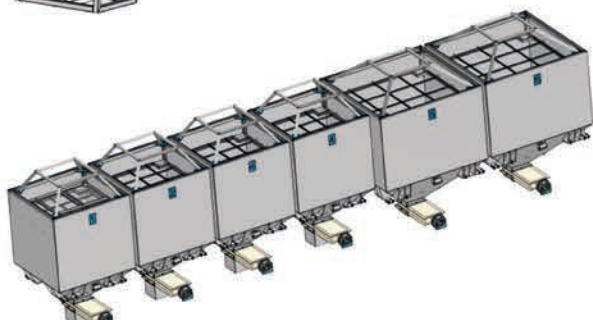
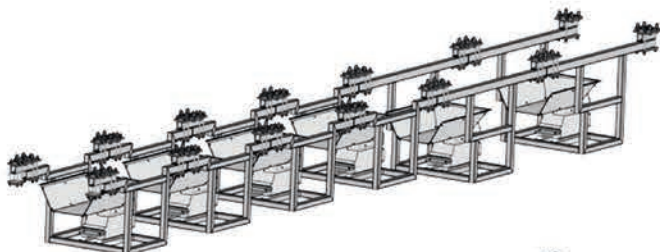
System ten umożliwi rozładunek dodatków na dwie niezależne linie przenośników (ST1 i ST2), zakończone dwoma stacjami dokującymi kadzie odlewnicze.

Na konstrukcji wsporczej został zamontowany wciągnik łańcuchowy, przejezdny o udźwigu 2000 kg, umożliwiający uzupełnienie dodatków w każdym ze zbiorników. Minimalna ilość dodatków jest sygnalizowana na pulpicie operatorskim.

Operator linii programuje recepturę dodatków (rodzaj i ilość), w zależności od programu produkcji oraz deklaruje linie przenośników, na której ma nastąpić rozładunek.



BUDOWA URZĄDZENIA		
Konstrukcja wsporcza stacji dozowania		
Zespół zbiorników linii dozującej		
Zespół mechanizmów dozujących		
Zespół ważący-rozdzielający		
Pojemnik dozownika kpl	Rama zespołu ważący-rozdzielającego	
Zespół przenośników taśmowych		
Przenośniki magazynowe	Przenośniki pośrednie	Zespół przenośników z głowicą dozującą



ZALETY

- całkowicie zautomatyzowany cykl dozowania;
- wyeliminowanie prac ręcznych związanych z ważeniem i wysypywaniem dodatków do gorących kadzi odlewniczych (likwidacja zagrożeń BHP);
- pełna kontrola nad ilością porcjowanych dodatków z każdego zbiornika;
- automatyczna kontrola realizacji każdego kroku cyklu dozowania;
- wyeliminowanie obsługi w strefie niebezpiecznej;
- skrócenie cyklu dozowania do 4 min.

OPIS DZIAŁANIA
Cykl pracy maszyny przebiega według następującego schematu:
Naważenie dawki dodatków do zbiorników wagowych zgodnie z zadanymi parametrami dozowania
W przypadku odmierzania dawki dla stanowiska ST1 następuje przejazd wag na stronę ST1 maszyny. Dozowanie na stanowisku ST2 nie wymaga przejazdu wag, gdyż znajduje się ono bezpośrednio pod podajnikami materiału
Dozowanie dodatków na taśmę przenośnika zbiorczego
Przejazd materiału na przenośnik podnoszący. Dodatki oczekują na przyjazd wózka widłowego z kadzią
Dozowanie materiału do kadzi wyzwalane za pomocą kasetki sterującej, znajdującej się w kabinie kierowcy wózka widłowego
Zabranie kadzi i zalanie dodatków żelwem

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Parametry podstawowe	
Zasilanie elektryczne	400VAC, 50Hz
Moc zainstalowana	11 kW
Zasilanie sprężone powietrze	0,55 – 0,8 MPa
Rozmiary (szer. x gł. x wys.)	13650 x 6300 x 7650 mm
Waga	34 000 kg
Parametry przyłączy energii	
Zasilanie elektryczne	- napięcie: 400 VAC + PE, 50 Hz - zalecane zabezpieczenie: cb-ka C, 40A - min. przekrój żył: 10 mm ²
Zasilanie pneumatyczne	- ciśnienie spr. powietrza: 0,55 – 0,8 MPa - min. przekrój przyłącza: Ø 12 mm (wewnętrzny)