

МАШИНА АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ДЛЯ
ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Модель А711А07, А711А08

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
Альбом I

А711А07.00.000 РЭ



Тираспольский ордена Октябрьской
Революции завод литейных
машин имени С. М. Кирова

И. В. Лавров, Папп. и Сата. Изд. № 1. Изд. № 1. Изд. № 1.

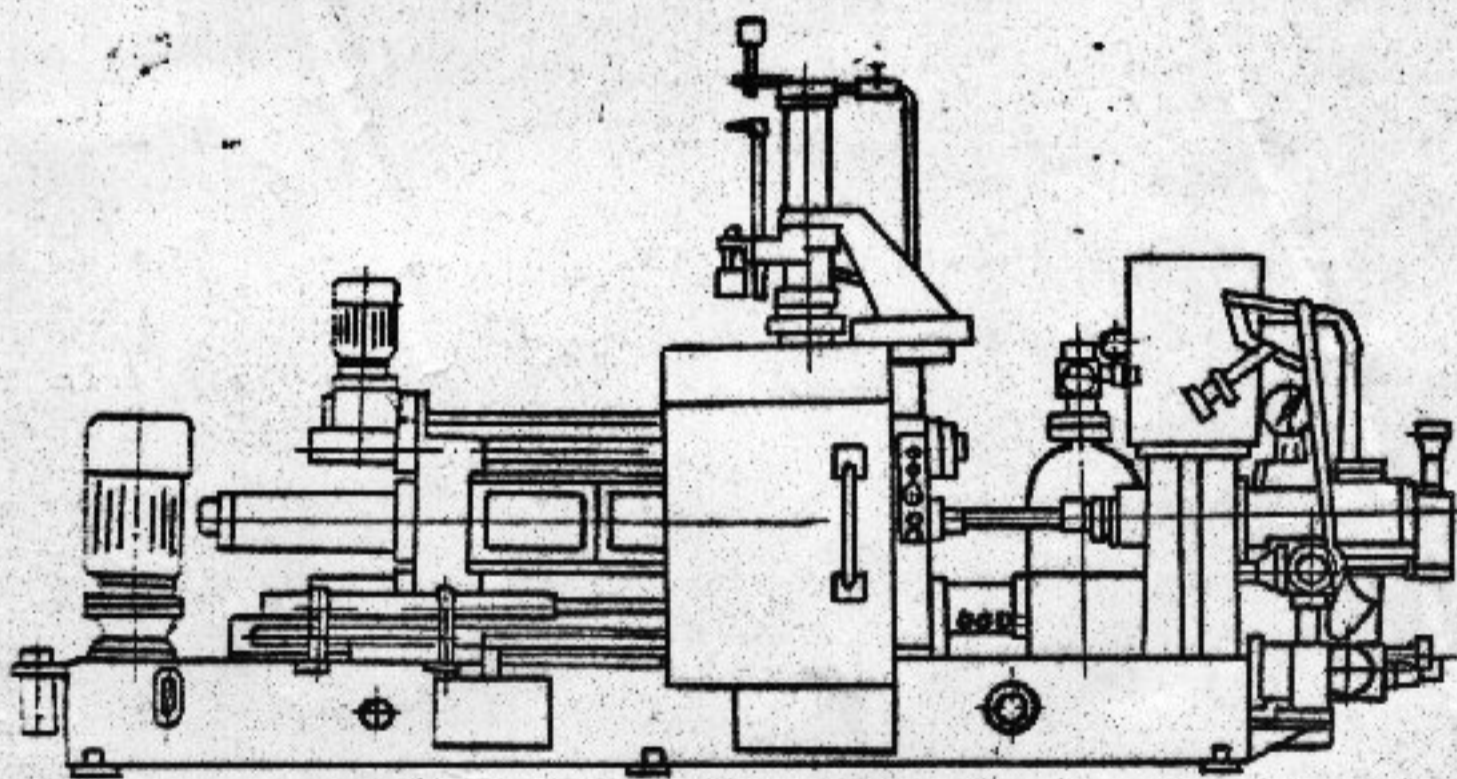


Рис. 1.

Машина автоматизированная для литья
под давлением мод. АТ1А07, АТ1А08

Изм. № полн.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Исп. № экз.	Подп. и дата
3864-556-1	1.08.84			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
			Елиш	

АТ1А07.00.000РЭ

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Техническая характеристика указана в таблице I
(Основные параметры и размеры согласно ГОСТ I5595-84)

Таблица I

№ п/п	Наименование параметров и размеров	Данные	
		МОД. А711А07	МОД. А711А08
1.	Усилие запираания пресс-формы, кН, не менее	1600	2500
2.	Ход подвижной плиты, мм	380 ^{+7,6}	450 ⁺⁹
3.	Расстояние между колоннами по горизонтали и вертикали в свету, мм	450 ±0,5	530 ±0,5
4.	Толщина пресс-формы, мм, наибольшая наименьшая	500	600
		220	260
6.	Масса заливаемой порции сплава при давлении запрессовки 40 МПа и плотности сплава 2,5 · 10 ³ кг/м ³ , кг, не менее	2,7	4,7
6.	Усилие прессования, кН	200 ±10	300 ±15
7.	Количество позиций заливки (числитель) и смещение позиций заливки вниз (знаменатель), мм	$\frac{2}{100 \pm 0,5}$	$\frac{2}{160 \pm 0,5}$
8.	Усилие гидровыталкивателя, кН не менее	120	150
9.	Ход гидровыталкивателя, мм, не менее	80	100
10.	Наибольшая скорость холостого хода прессующего плунжера, м/с, не менее	5,0	5,0
II.	Время одного холостого цикла, с, не более; машины автоматизированной машины без средств автоматизации	9,0	10,3
		5,0	6,3

Продолжение табл. I

Наименование параметров и размеров	Данные	
	Мод. А711А07	Мод. А711А08
12. Число холостых циклов в час при непрерывной работе маши- ны (без установленной прессо- формы), не менее:		
машины автоматизированной	200	180
машины без средств автомати- зации	290	235
13. Диаметр наполнительных стан- ков, мм: наименьший	36	45
наибольший	80	95
14. Площадь сечения формы в вертика- льной плоскости, наименьшая, мм	320x320	375x375
15. Давление запрессовки, МПа (кг/см ²)		
наибольшее	197 (1970)	189 (1890)
наименьшее	40 (400)	42 (420)
16. Площадь проекции отливки в плоскости разъема формы, см ²		
наименьшая	80	130
наибольшая		590
17. Выход прессующего плунжера за плоскость плиты, мм	110±5,5	130±6,3
18. Вместимость баллона аккумуляторной установки, м ³	0,1	0,1
19. Расход воды м ³ /ч при температуре до 15°С, не менее	2,0	2,0
Манипулятор для смазки пресс-форм		
20. Количество форсунок, шт.	6	
21. Максимальное пятно распыления, мм:		
по высоте	300	
по ширине	240	
22. Время смазки (регулируемое), с	1...5	
22а Расход сжатого воздуха, м ³ /ч	3,0	