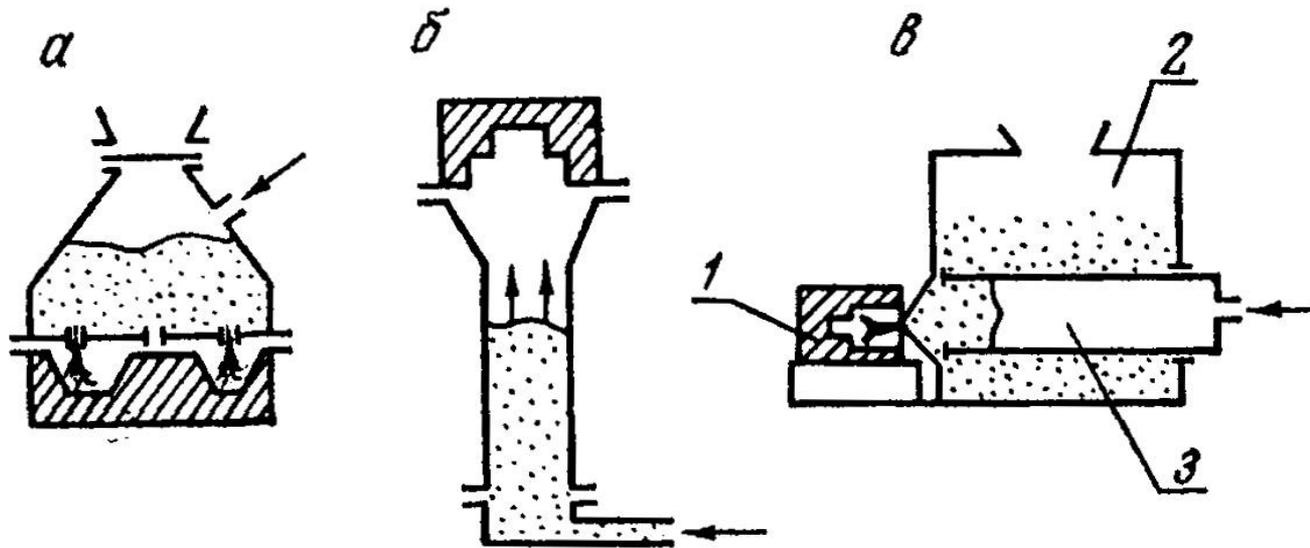


Пескодувные и пескострельные формовочные машины

Пескодувные и пескострельные формовочные машины



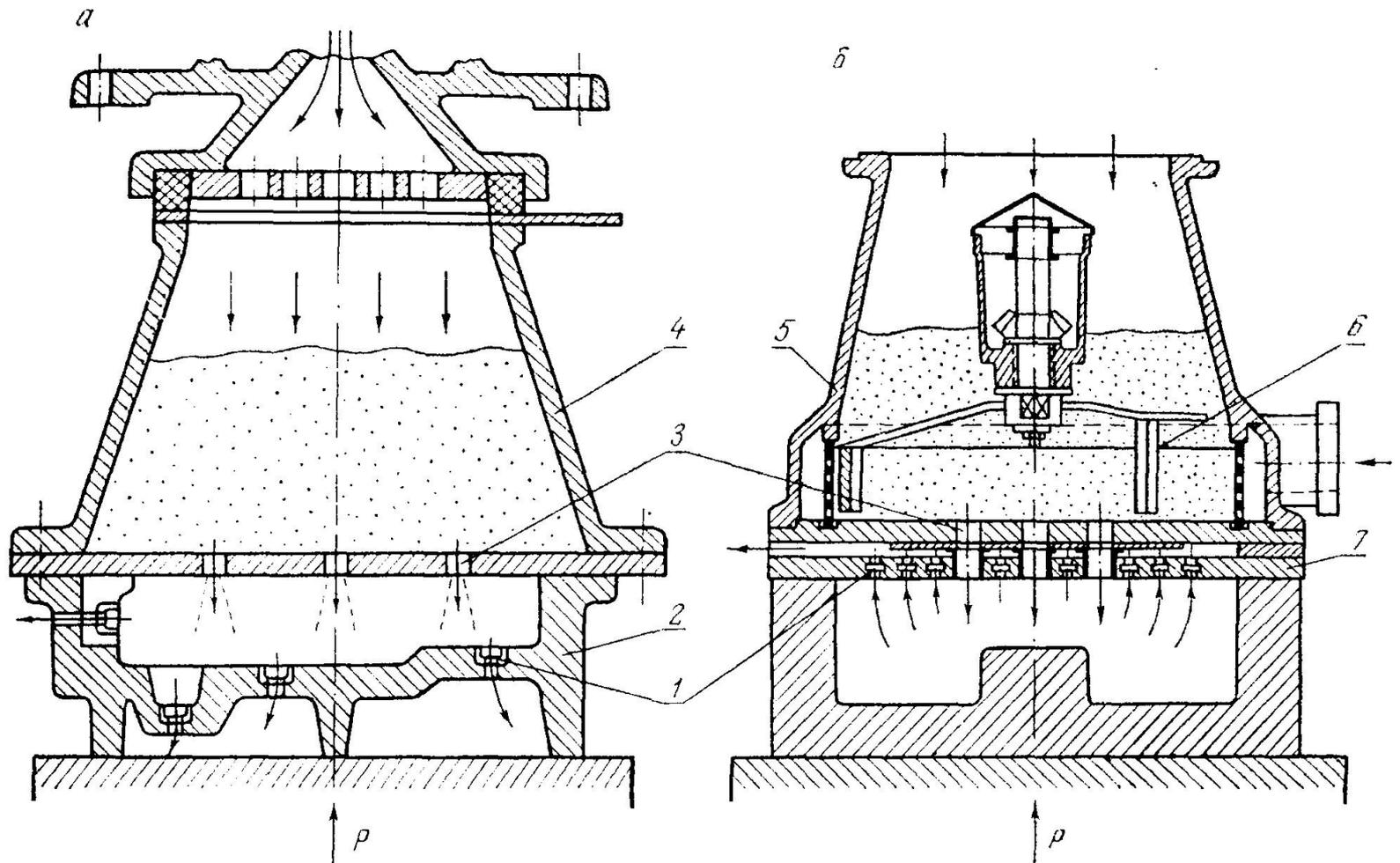
Пескодувные машины с различным направлением дутья

Пескодувные и пескострельные формовочные машины

Пескодувные и пескострельные стержневые машины

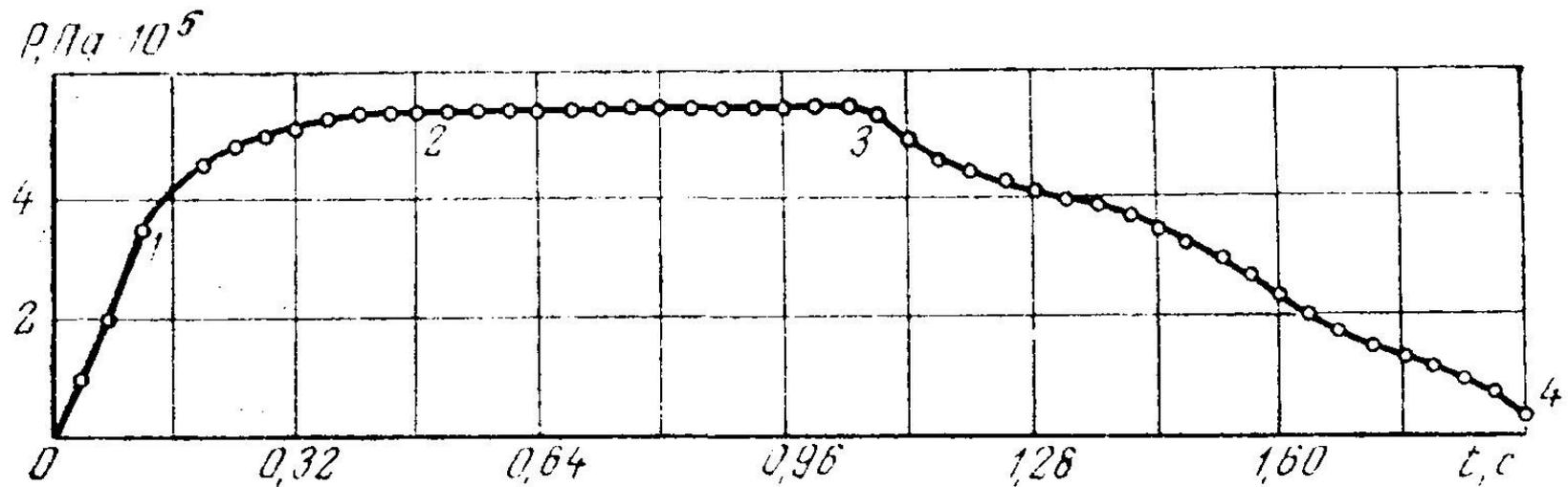
Наименование	Модель	Назначение	Масса стержня, кг	Производительность, цикл/ч	Размер стержневого ящика, мм
Полуавтоматическая настольная стержневая	348	Изготовление стержней в ящиках с горизонтальной и вертикальной плоскостью разъема	2,5	360	300×250×300
Полуавтоматическая пескострельная	2Б83	То же	6,0	360	400×300×400
Пескодувный стержневой полуавтомат	9128Б5	Изготовление песчаных стержней	16	200	600×500×450
То же	9128Б7	То же	40	160	800×600×400
»	9128Б9	»	100	125	1000×800×450

Пескодудные и пескострельные формовочные машины



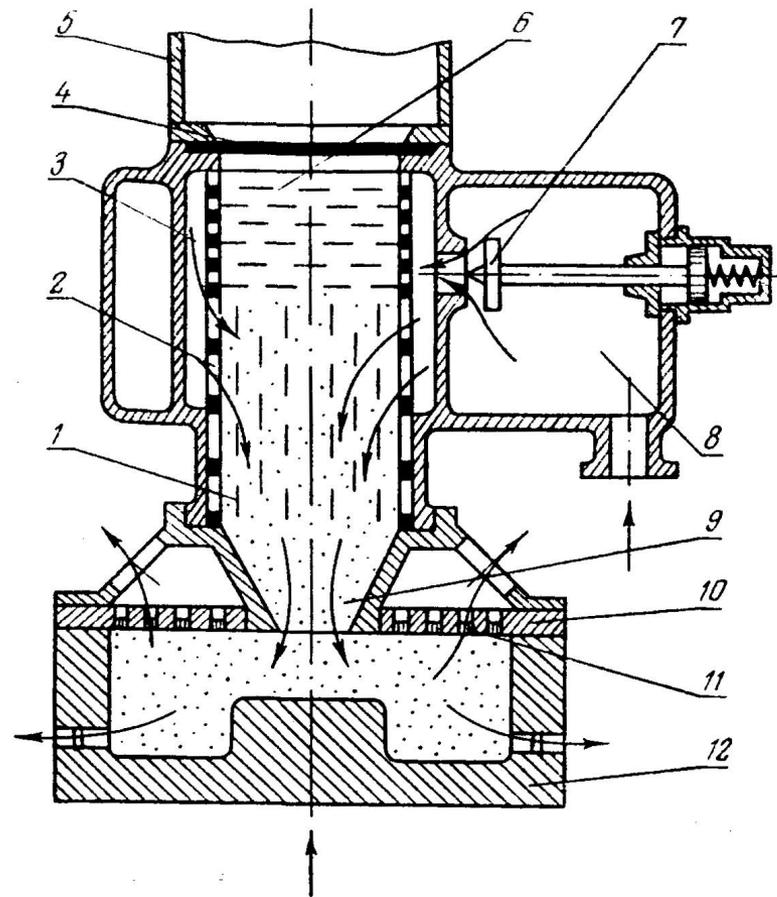
Пескодудные резервуары:
а — с нижней вентиляцией; б — с верхней

Пескодунные и пескострельные формовочные машины



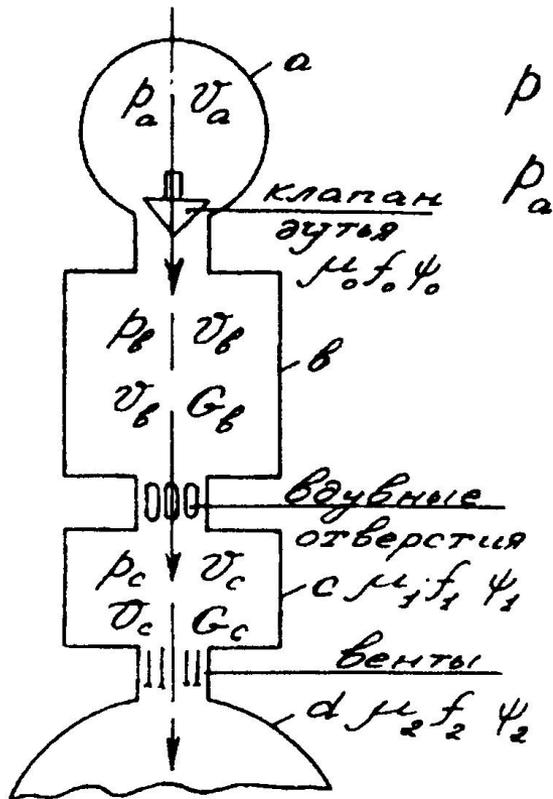
Изменение давления в пескодунном резервуаре

Пескодувные и пескострельные формовочные машины



Пескострельный резервуар

Пескодувные и пескострельные формовочные машины



К расчету рабочего процесса пескострельной машины

Пескодунные и пескострельные формовочные машины

$$\frac{d p_b}{dt} = \frac{k p_a^{\frac{1}{k}} V_a}{V_b} p_b^{\frac{k-1}{k}} \left(\mu_0 f_0 \psi_0 \sqrt{\frac{p_a}{V_a}} - \frac{\mu_1 f_1 \psi_1}{\sqrt{p_a^{\frac{1}{k}} V_a}} \sqrt{p_b^{\frac{k+1}{k}}} \right),$$

$$\frac{d p_c}{dt} = \frac{k p_b^{\frac{1}{k}} V_b}{V_c} p_c^{\frac{k-1}{k}} \left(\mu_1 f_1 \psi_1 \sqrt{\frac{p_b}{V_b}} - \frac{\mu_2 f_2 \psi_2}{\sqrt{p_b^{\frac{1}{k}} V_b}} \sqrt{p_c^{\frac{k+1}{k}}} \right),$$

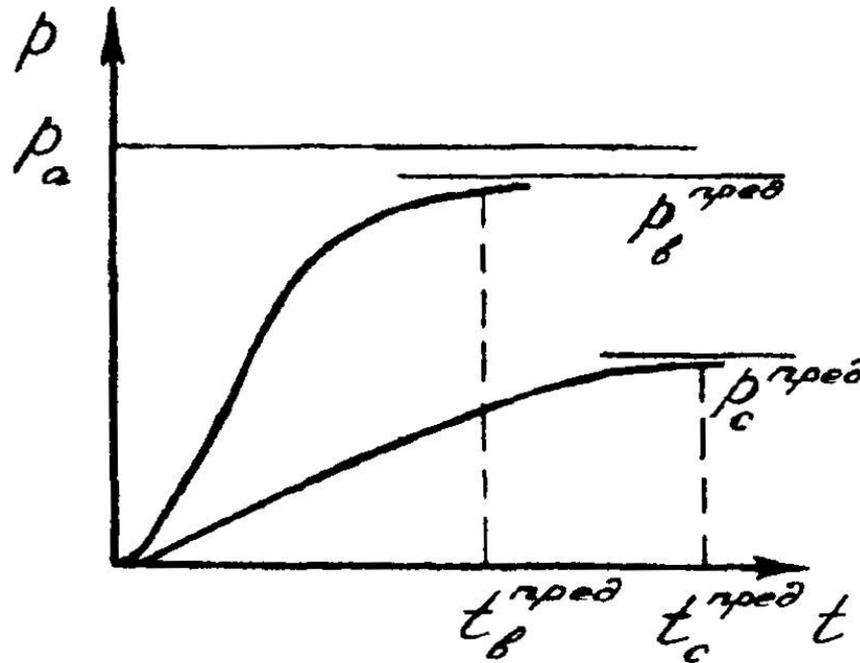
Пескодувные и пескострельные формовочные машины

$$\psi = \sqrt{\frac{2gk}{k-1} \left[\left(\frac{P_{\text{шжн}}}{P_{\text{верх}}} \right)^{\frac{2}{k}} - \left(\frac{P_{\text{шжн}}}{P_{\text{верх}}} \right)^{\frac{k+1}{k}} \right]} = \text{var} ,$$

$$\frac{dp_{bc}}{dt} = \frac{k p_a^{\frac{1}{k}} V_a}{V_{bc}} p_{bc}^{\frac{k-1}{k}} \left(\mu_0 f_0 \psi_0 \sqrt{\frac{p_a}{V_a}} - \frac{\mu_2 f_2 \psi_2}{\sqrt{p_{bc}^{\frac{1}{k}} V_{bc}}} \sqrt{p_{bc}^{\frac{k-1}{k}}} \right) ,$$

$$P_{bc}^{\text{пред}} = p_a \left(\frac{\mu_0 f_0 \psi_0}{\mu_2 f_2 \psi_2} \right)^{\frac{2k}{k+1}}$$

Пескодувные и пескострельные формовочные машины

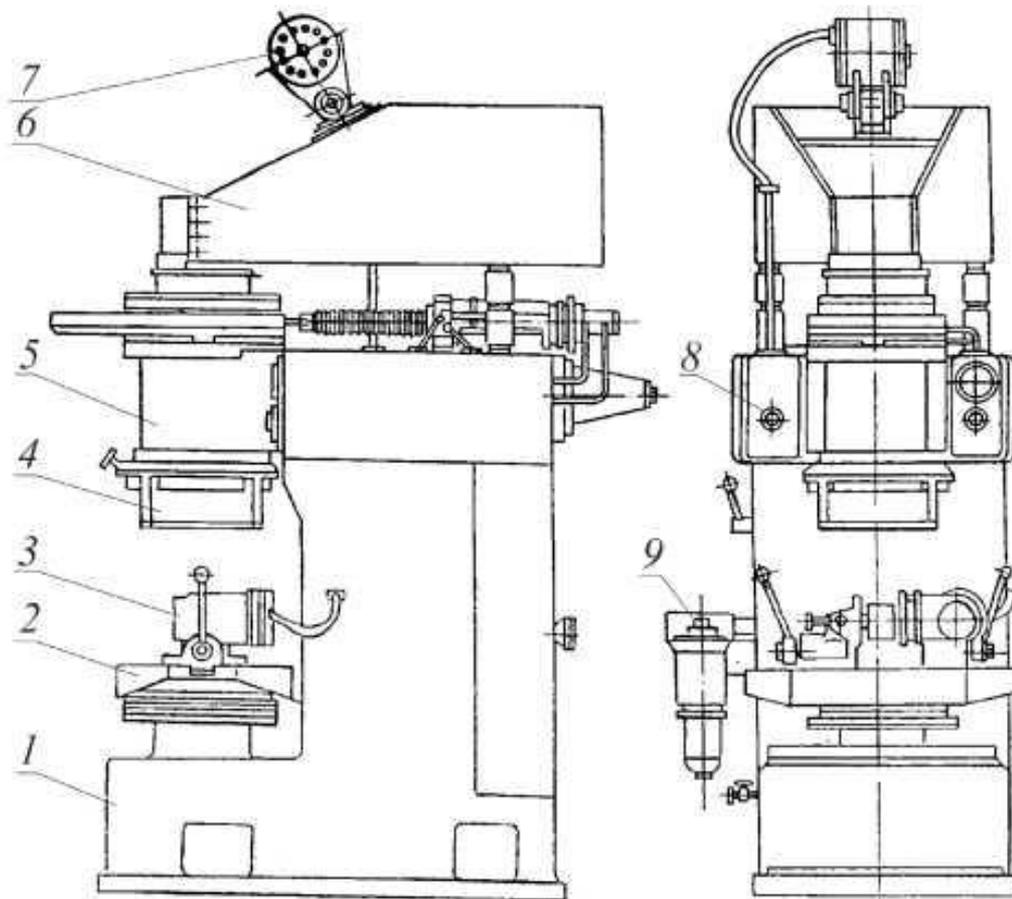


Характеристика давления в пескострельном резервуаре и в технологической емкости

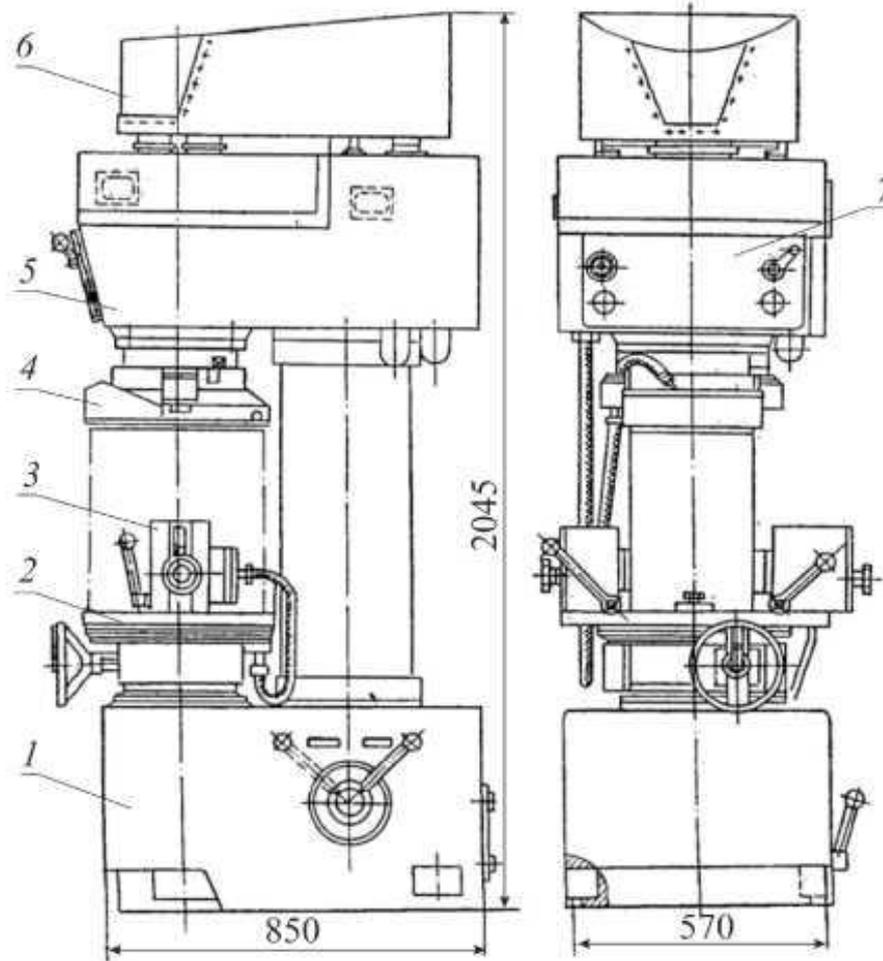
$$V_{рес} = V_{гильзы} \left[\left(\ln 1/\varphi (1,032 + 0,3 D) \right) \right]^{3,7}$$

$$P = (0,5 - 0,6) p_0 F_{ящ}$$

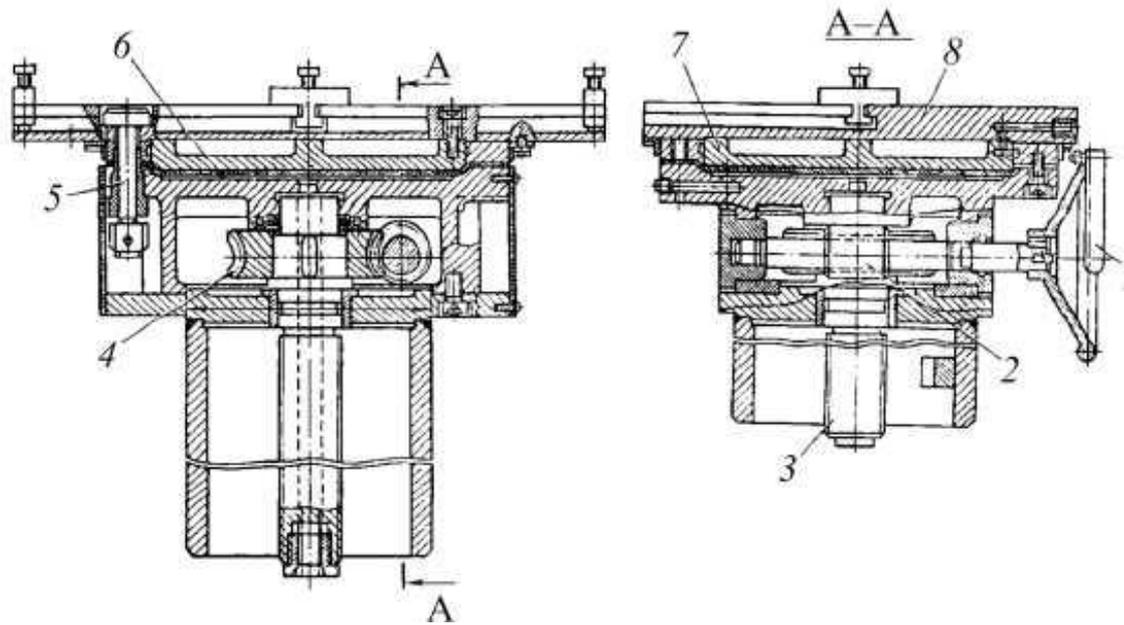
Пескодудные и пескострельные формовочные машины



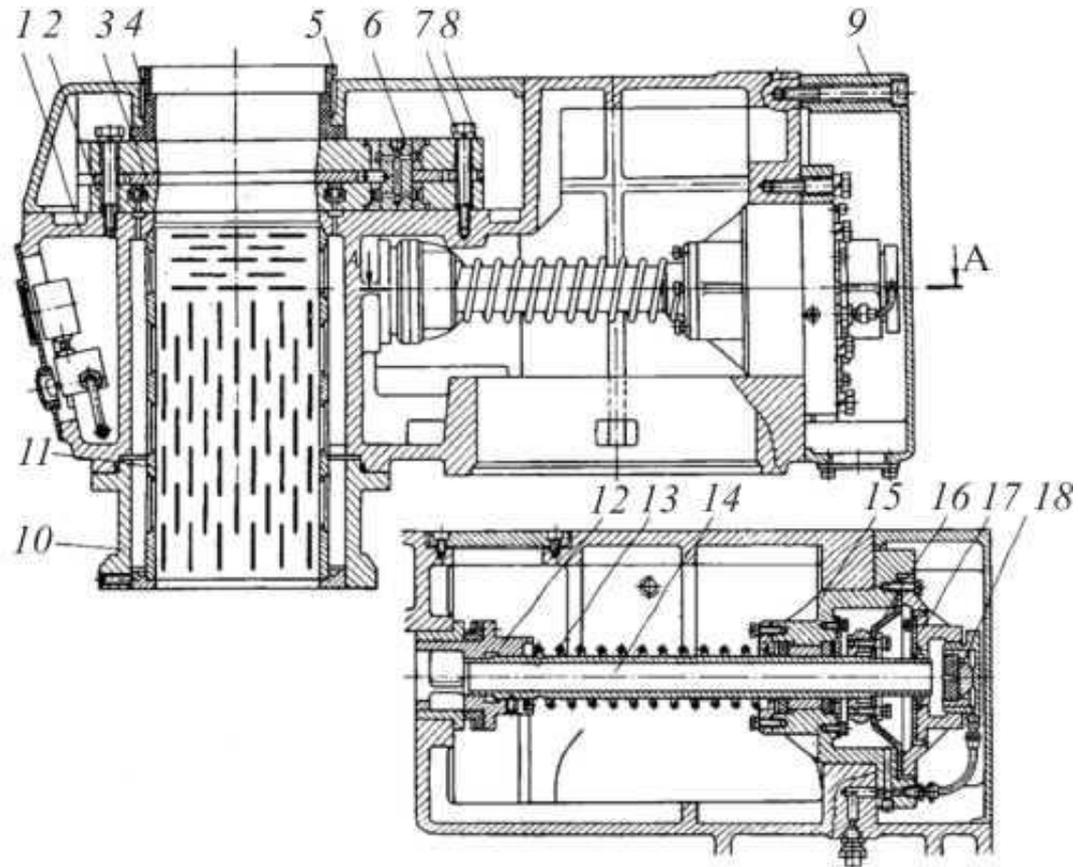
Пескодудные и пескострельные формовочные машины



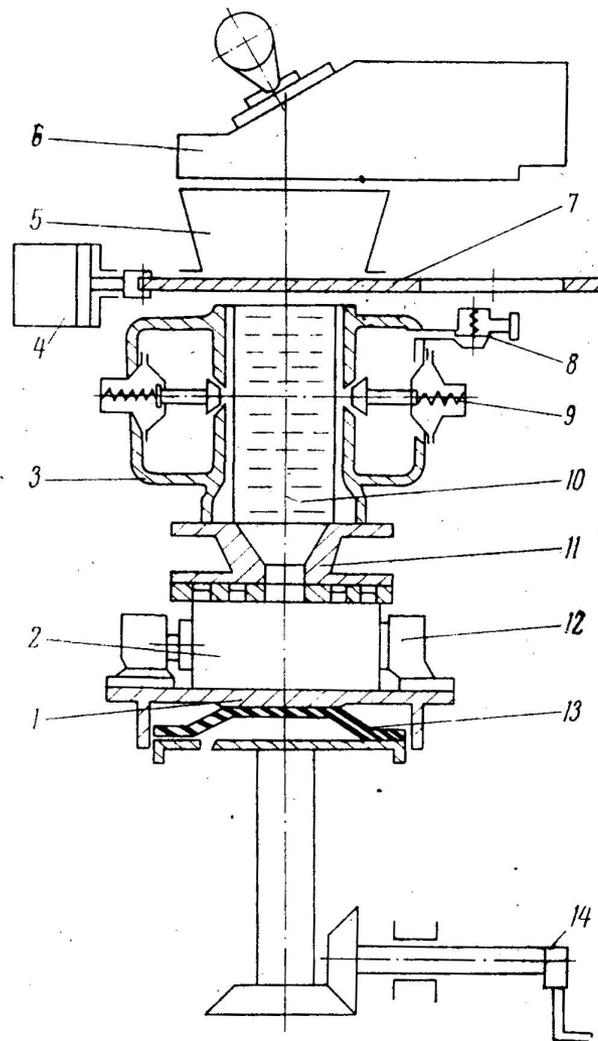
Пескодувные и пескострельные формовочные машины



Пескодувные и пескострельные формовочные машины

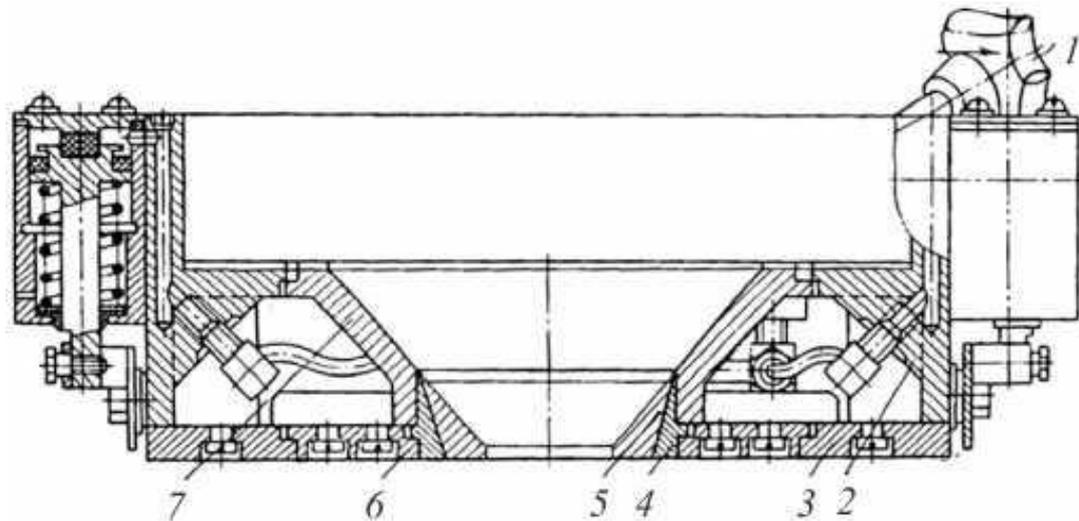


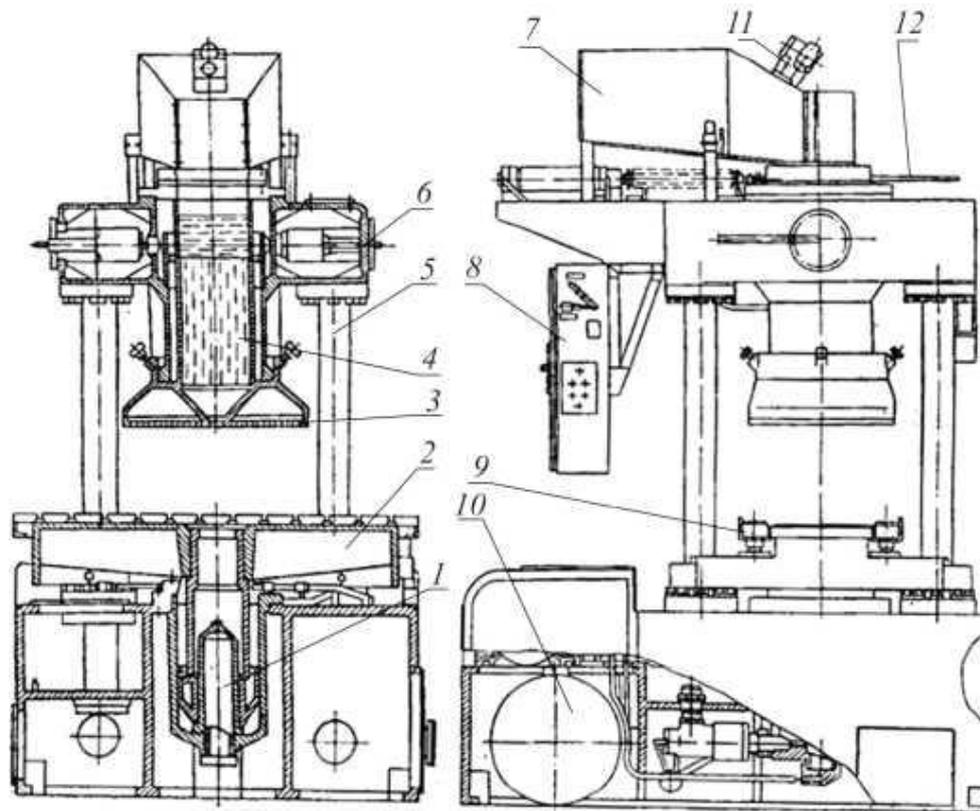
Пескодувные и пескострельные формовочные машины

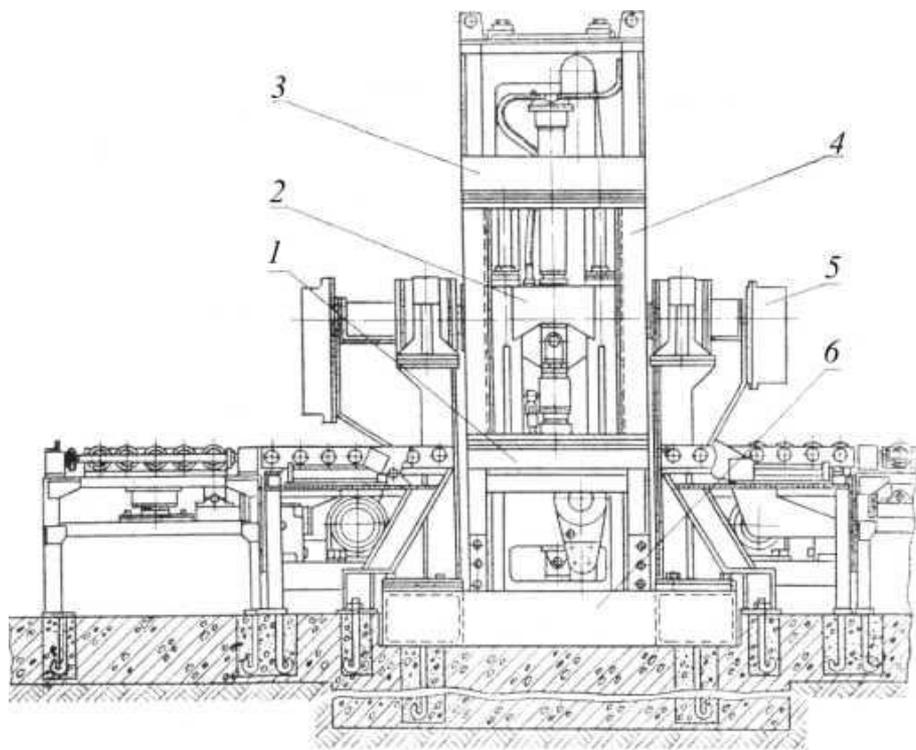


Кинематическая схема машины

Пескодувные и пескострельные формовочные машины







a

