



Техническое оснащение и возможности литейного производства ООО «ПОЛИМЕТ»

г. Полевской, 2015 г.

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Объем годового выпуска: 1 этап 5 000 тонн
2 этап 20 000 тонн

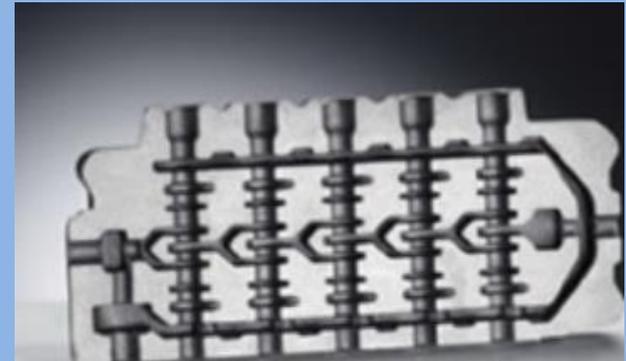
Материал отливок:

- серый чугун по ГОСТ 1412-85
- высокопрочный чугун по ГОСТ 7293-85
- конструкционная нелегированная сталь по ГОСТ 977-88

Масса отливки : 1 – 150 кг

Максимальные габариты отливки:
800 × 600 × 400 мм

Класс точности до 8 по ГОСТ 53464 – 2009



Плавильный участок

Выплавка металла осуществляется на индукционной печи

GWJ 2 – 1500 – 0.5 (WJET Co., Ltd, КНР)

Емкость	2 × 2000 кг
Мощность трансформатора	1800 кВА
Производительность	2 т/час



Автоматическая формовочная линия

Технология

ПГС

Производительность, полных форм/час

20 - 120

Размер опоки в свету, мм

1040 × 900 × 300/300

Система формовки

FORMIMPRESS®F1 Savelli

Время охлаждения отливок:

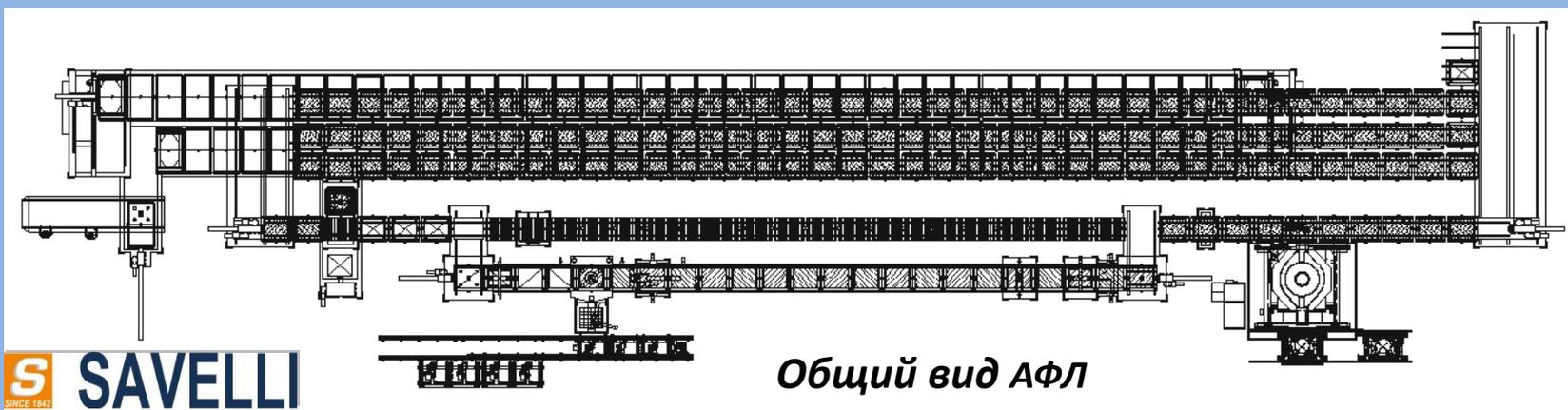
➤ в опоках, мин

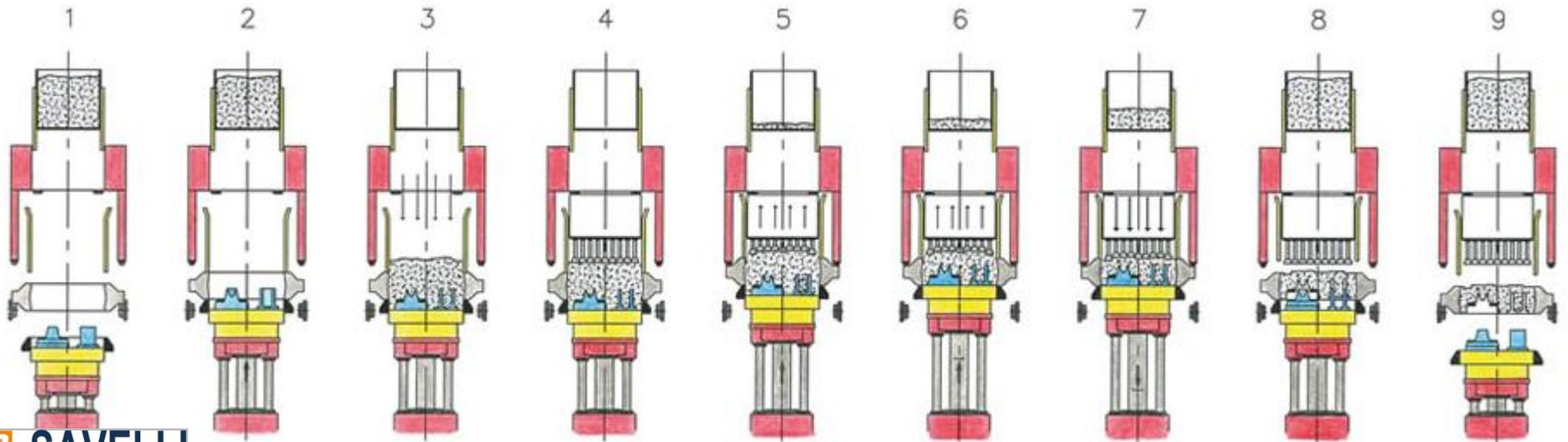
60

➤ в охлаждающих жакетах, мин

150

Итого: 210

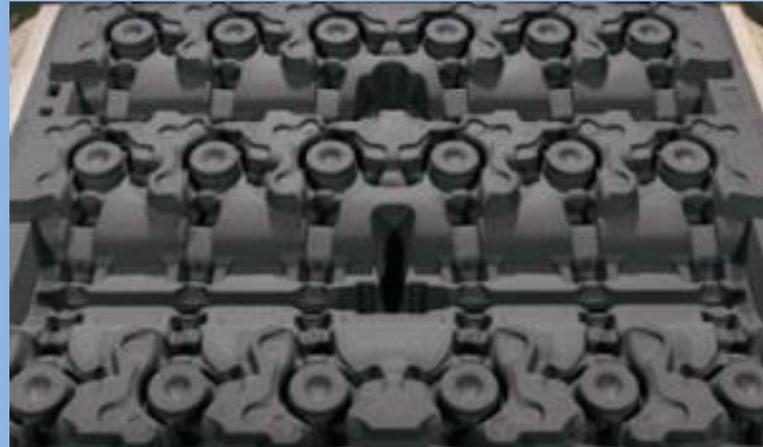




S SAVELLI
SINCE 1940

1. Дозировка смеси через взвешивающий бункер формовочной машины. Рамка Formimpress® находится в открытом состоянии.
2. Подъем стола с модельной плитой и опокой.
3. Загрузка смеси в опоку через бункер с блоком затвора.
4. Перемещение многоплунжерной уплотнительной головки на опоку. Выравнивание смеси.
5. Подъем стола с модельной плитой и опокой в самое высокое положение. Предварительное уплотнение смеси.
6. Подъем модельной плиты и первичное уплотнение формы снизу. Рамка Formimpress® закрывается.
7. Активное прессование сверху, до 15 кг/см². Окончательное уплотнение формы.
8. Опускание стола с модельной плитой и опокой. Отделение формы от модели подниманием рамки Formimpress®.
9. Полное опускание стола. Опока с формой устанавливается на ролики конвейера форм. Транспортировка заформованной опоки из формовочной машины и подготовка пустой опоки на станцию формовки.

- **Идеальная прочность формы при выбранных наиболее высоких значениях твердости смеси, соприкасающейся с моделью, в то время, как плотность смеси к задней части формы снижается**
- **Высокая газопроницаемость**
- **Отличное воспроизведение элементов модели**



Участок изготовления стержней

Технология	ХТС (cold-box amin)
Количество стержневых машин, шт.	1
Модель	IMF MONO 35
Объем пескострельной головки, л	35
Максимальные размеры стержневого ящика, Д×Ш×В, мм:	
➤ Вертикальный разъем	700×500×400
➤ Горизонтальный разъем	700×600×500



Участок финишной обработки отливок

Дробеметная установка КАИТЕСН Q4815А

тип

степень очистки поверхности

максимальная грузоподъемность 1 подвеса, кг

- камера с вращающимися подвесами

- BSa 2.5 ISO 8501 – 1

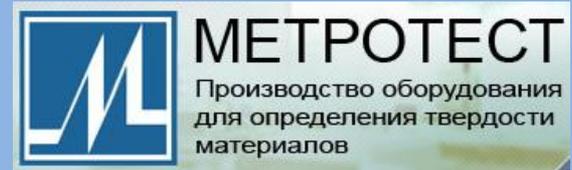
- 500



Контроль качества

На каждом этапе производится постоянный контроль заданных технологических параметров

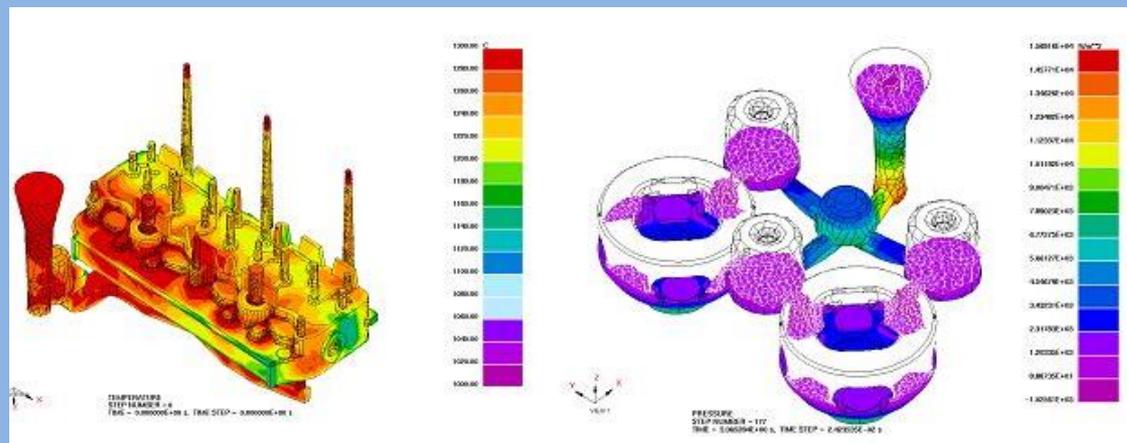
- химический состав расплава, его температуру
- свойства формовочной и стержневой смесей
- механические свойства



Литейное производство ООО «Полимет» применяет самые современные программные продукты для разработки технологии литья.

Модельная и стержневая оснастка изготавливается из современных износостойких материалов на высокоточном 3-х координатном фрезерном станке с ЧПУ **BEAVER 25AVLT8**

Все это позволяет максимально сократить сроки подготовки производства с момента получения чертежа до получения первой отливки.





Приглашаем к взаимовыгодному сотрудничеству!

Коммерческий директор

ООО «Полимет»

Тотьмянин Александр Васильевич

тел.: 8-(922)-191-81-80

E-mail: TotmyaninAV@polimet66.ru

Начальник отдела сбыта

ООО «Полимет»

Лещев Владимир Викторович

тел.: 8—(922)-145-00-88

E-mail: LeschevVV@polimet66.ru

Главный технолог

ООО «Полимет»

Карпов Станислав Анатольевич

тел.: 8-(912)-659-97-05

E-mail: KarpovSA@polimet66.ru