

DAKO

technical equipments

ЛИТЕЙНАЯ МАШИНА ДАКО 5150



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДАКО 5150

Механические:

Высота.....	650 мм
Длина.....	610 мм
Ширина.....	570 мм
Вес	130 кг
Уровень звуковой мощности (dB).....	75,9

Электрические:

Напряжение питания	220 В +-10%
Частота	50 – 60 Гц
Терромагнитный защитный прерыватель	16 А / 10 мА
Предохранитель питания вакуумной помпы.....	6 А
Максимальная потребляемая мощность.....	3,5 кВт
Тип защиты.....	PE
Класс.....	1

Пневматические:

Давление воздуха	7 – 10 бар
Клапан безопасности.....	7 бар
Шланг Диам.....	6/8 мм

Рабочие:

Температура печи	1590 гр. С
Максимальная емкость тигля	150 Г (драг. металла)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОМПЫ

К литейной машине DAKO 5150 должна быть подсоединена любая вакуумная помпа с указанными ниже характеристиками или помпа DAKO 5162, которая может быть поставлена вместе с машиной .

Электрические:

Напряжение питания	220 В
Частота	50 Гц
Мощность потребления.....	0,37 кВА

Пневматические:

Конечное давление	0,001 бар
Минимальная скорость потока	8 кв. м/час
Шланг Диам.....	6/8 мм

Механические:

Высота	250 мм
Длина	350 мм
Ширина	150 мм
Вес.....	125N

НАЗНАЧЕНИЕ МАШИНЫ

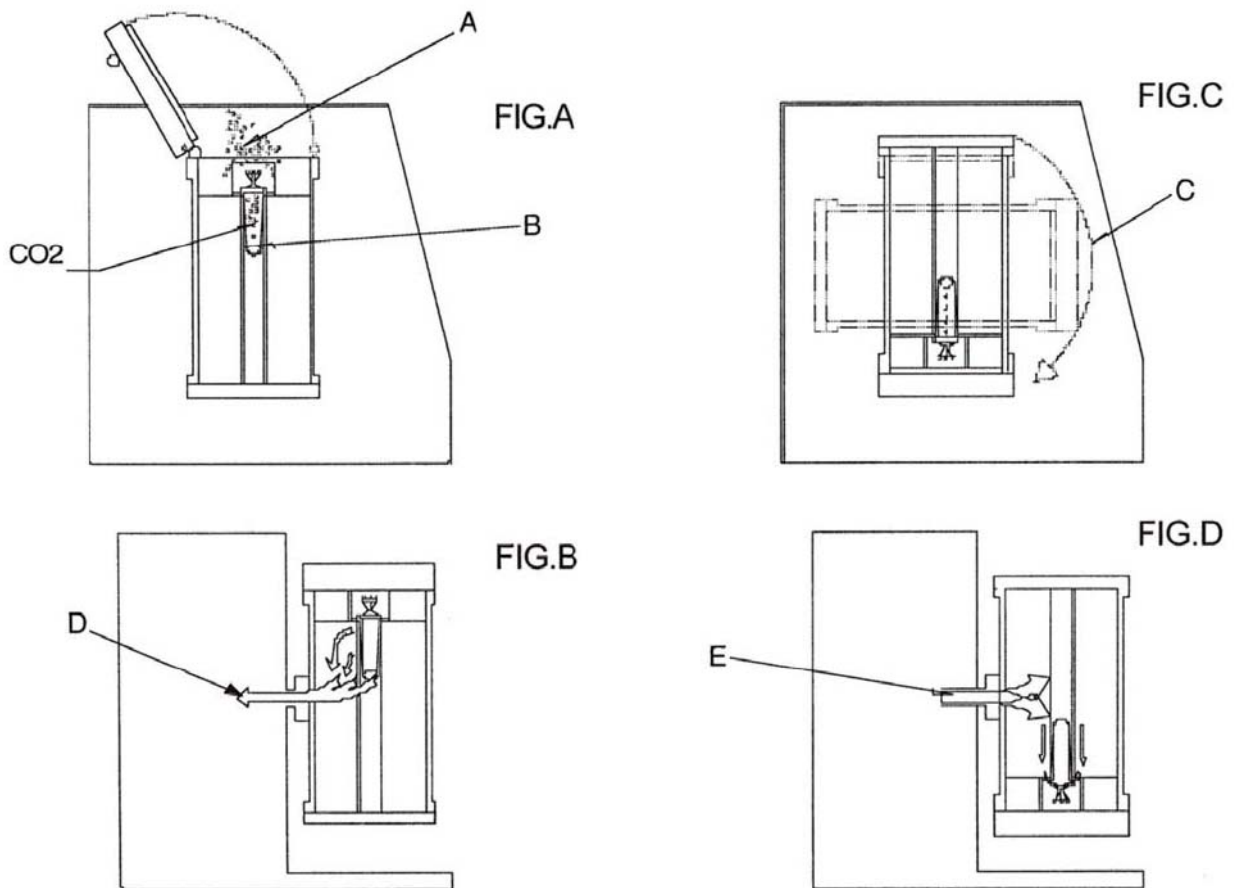
Автоматическая литейная машина “DAKO 5150” предназначена для работы только в области стоматологической технологии для плавки и литья сплавов драгоценных, полудрагоценных и недрагоценных металлов в небольших количествах.

ПРИНЦИП РАБОТЫ

Металл плавится в тигле под действием тепла, получаемого от электрического резистора, рис. **А**. После расплавления оператор закрывает печь и приступает к фазе литья. Эта операция протекает автоматически и включает три стадии:

- 1) Создание вакуума внутри печи: удаление воздуха и плавильных газов предотвращает образование раковин в металле и облегчает литье расплавленного металла в форму, рис. **В**;
- 2) Переворот печи: металл течет внутрь цилиндра через контролируемое литьевое отверстие, рис. **С**;
- 3) Обработка печи давлением (*pressurization*): после переворота печи в нее вводится сжатый воздух. Металл, который все еще находится в жидком

состоянии, поступает под давлением в форму и заполняет даже самые труднодоступные места, рис. **D**.
 Формовка давлением длится 80 сек. Этого достаточно, чтобы дать металлу затвердеть. После этого печь автоматически возвращается в свое исходное положение, и оператор может извлечь свою работу.



A – воздух; B – расплавленный металл; C – поворот; D – вакуум; E – давление.

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

Состав:

- Рама, на которой смонтированы все остальные узлы;
- Съемный кожух (126, рис.3), оборудованный боковой дверью (137, рис.3), что обеспечивает доступ к электрическим и пневматическим компонентам, и верхней дверью (141, рис.3), которая защищает оператора в процессе работы;
- Печь (201, рис.3) с крышкой и запорным устройством (226, рис.3).

На левой стороне печи находятся: электрическое оборудование, пневматические компоненты, пневматический мотор, который переворачивает печь, а также бак со сжатым воздухом.

На левой стороне кожуха сверху расположена панель управления (64, рис.3); она включает электронную плату и кнопки запуска и останова. В

кожух можно встроить принтер «art.6084F» (63, рис.3) для создания отчета о выполнении процесса.

В нижней части машины расположены:

- Кабель электропитания (452, рис.5)
- Соединительный шланг сжатого воздуха (423-426, рис.4)
- Шланг для соединения с вакуумной помпой (428-432, рис.4)
- Розетка подключения питания к вакуумной помпе (457, рис.4)
- Главный переключатель с прерывателем (505, рис.5).

63 Принтер

64 Панель управления

125 Пружинящие ножки

126 Кожух

137 Боковая дверь

141 Верхняя дверь

201 Печь

211 Замок

226 Прокладка

235 Кольцо

236 Диск стабилизатора

240 Боковая ручка

242 Пружина крышки

258 Крышка муфеля

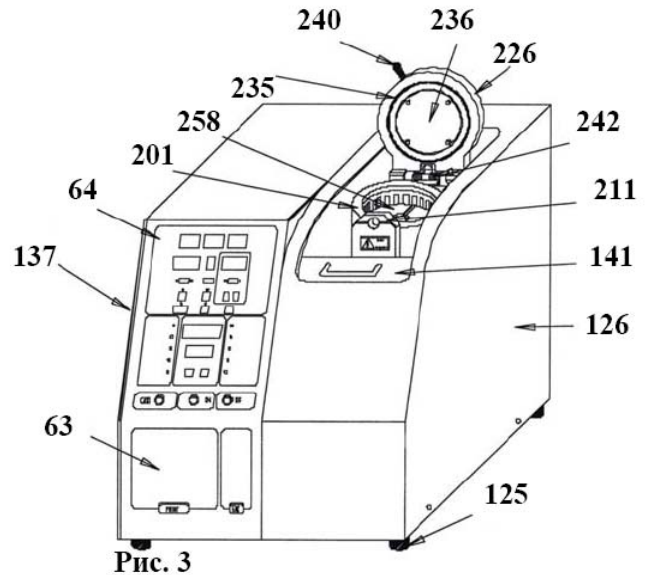


Рис. 3

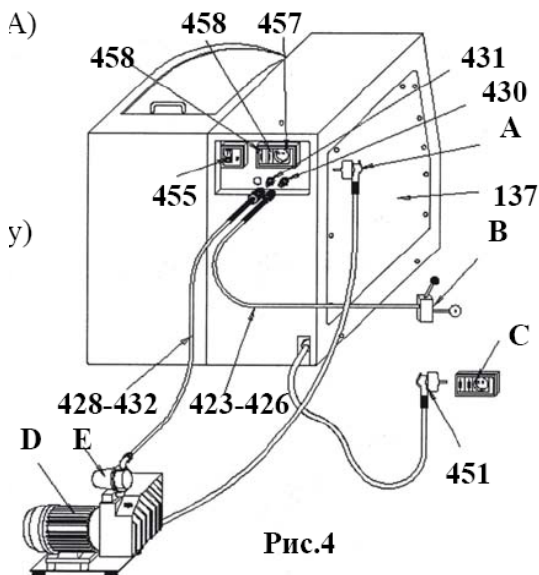


Рис.4

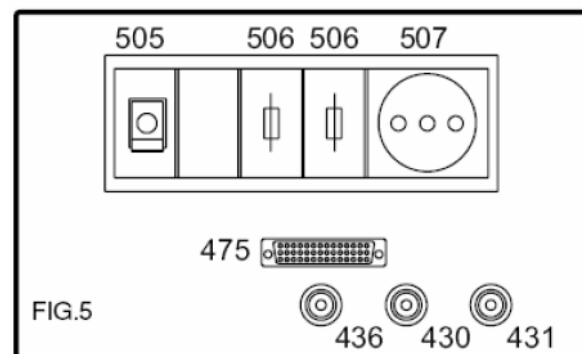


FIG.5