

BTS MISE EN FORME DES ALLIAGES MOULÉS

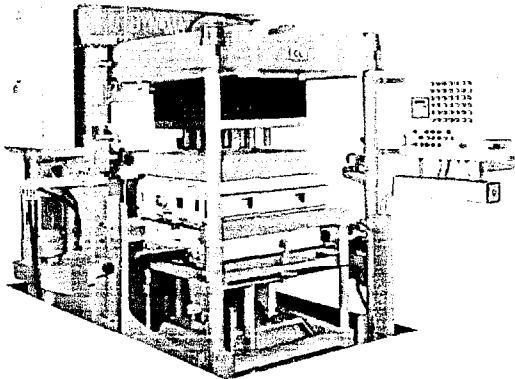
Épreuve U.51

Dossier 4 : Dossier technique

Dynamatic

DYNAMATIC,

L'outil qui va vous rendre plus compétitif.



Après des décennies de bons et loyaux services, la bonne vieille machine de moulage secousse pression tire finalement sa révérence.

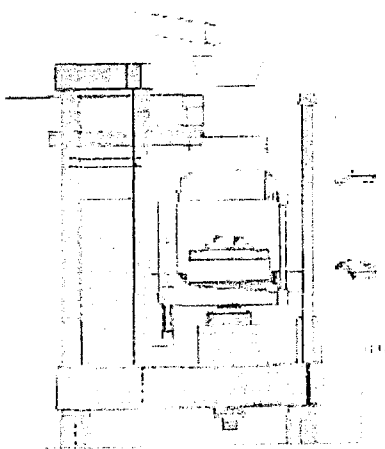
Si vous n'avez pas encore trouvé une solution de rechange à prix abordable et totalement satisfaisante, les avantages de DYNAMATIC ne manqueront pas de vous convaincre.

Bien plus qu'un simple successeur à la machine secousse pression, DYNAMATIC vous offre un compactage de moules spécifiques de la plus haute précision.

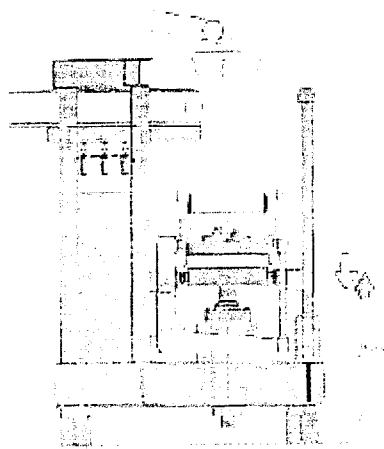
Vous n'avez plus besoin d'installer des filtres avec des châssis hermétiquement clos. La machine accepte les anciennes plaques modèles, et dans la plupart des cas vos châssis de moulage.

- Une machine à chapes et à tirants qui remplace 2 machines l'une par secousses, l'autre par pression.
- Une machine de haute performance conçue pour un encombrement minimum.
- Pas de charge dynamique exercée sur le socle.
- Niveau d'émission sonore inférieur à 78 dB.

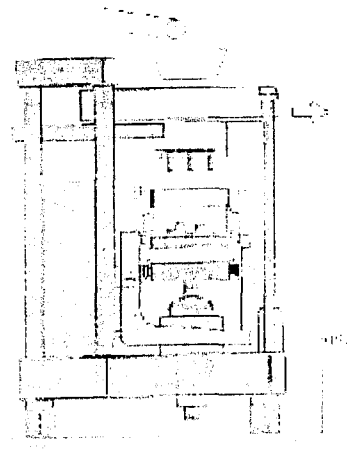
En cycle de production normal



1. Un châssis vide avance sur les rouleaux de l'unité de levage.

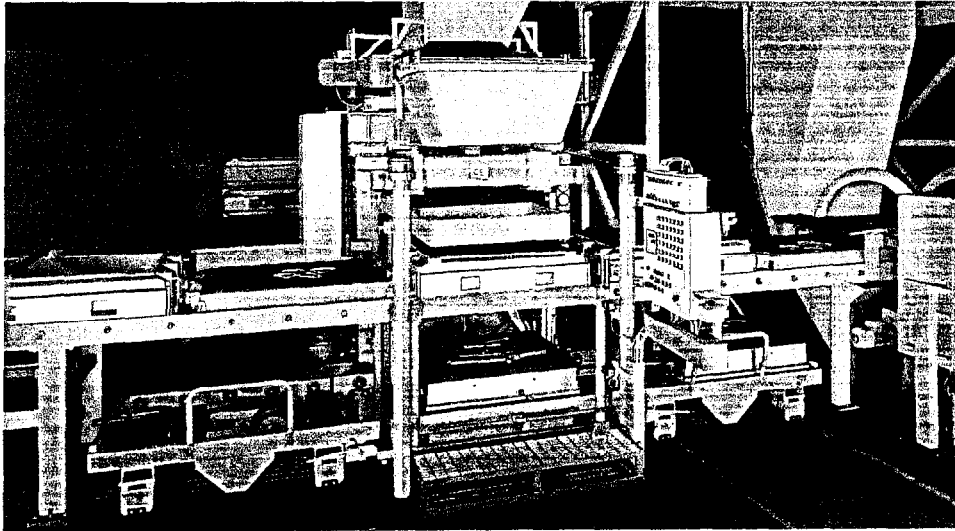


2. L'unité de levage, se met en position basse, tandis que le cadre de remplissage est placé sur le châssis. La table de compactage monte et la plaque modèle reçoit le châssis de moulage. Une intervention éventuelle sur le moule peut alors être effectuée.

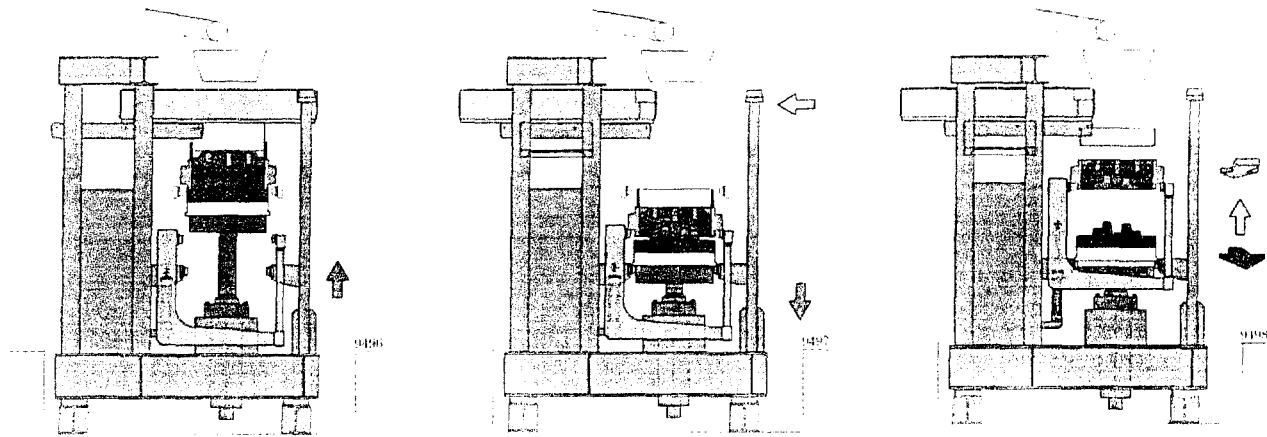


3. A cet instant, dès que les tiges présélectionnées et chargées à l'avance par air comprimé sont activées, la tête de serrage se met en position.

Prouvé par une mise en application en fonderie : Le principe logique de DYNAMATIC.



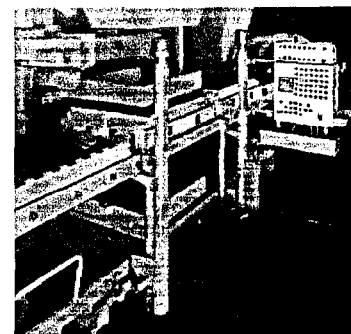
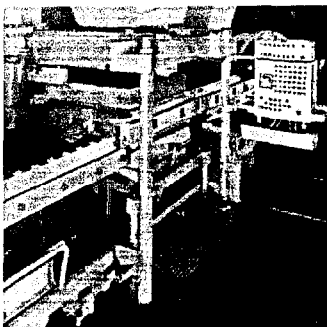
Une chaîne de production en ligne, avec un montage et démontage des équipements à chapes et à tirants plus pratiques, avec la possibilité de changer les plaques modèles au niveau du sol et des moules qui peuvent être retirés latéralement.



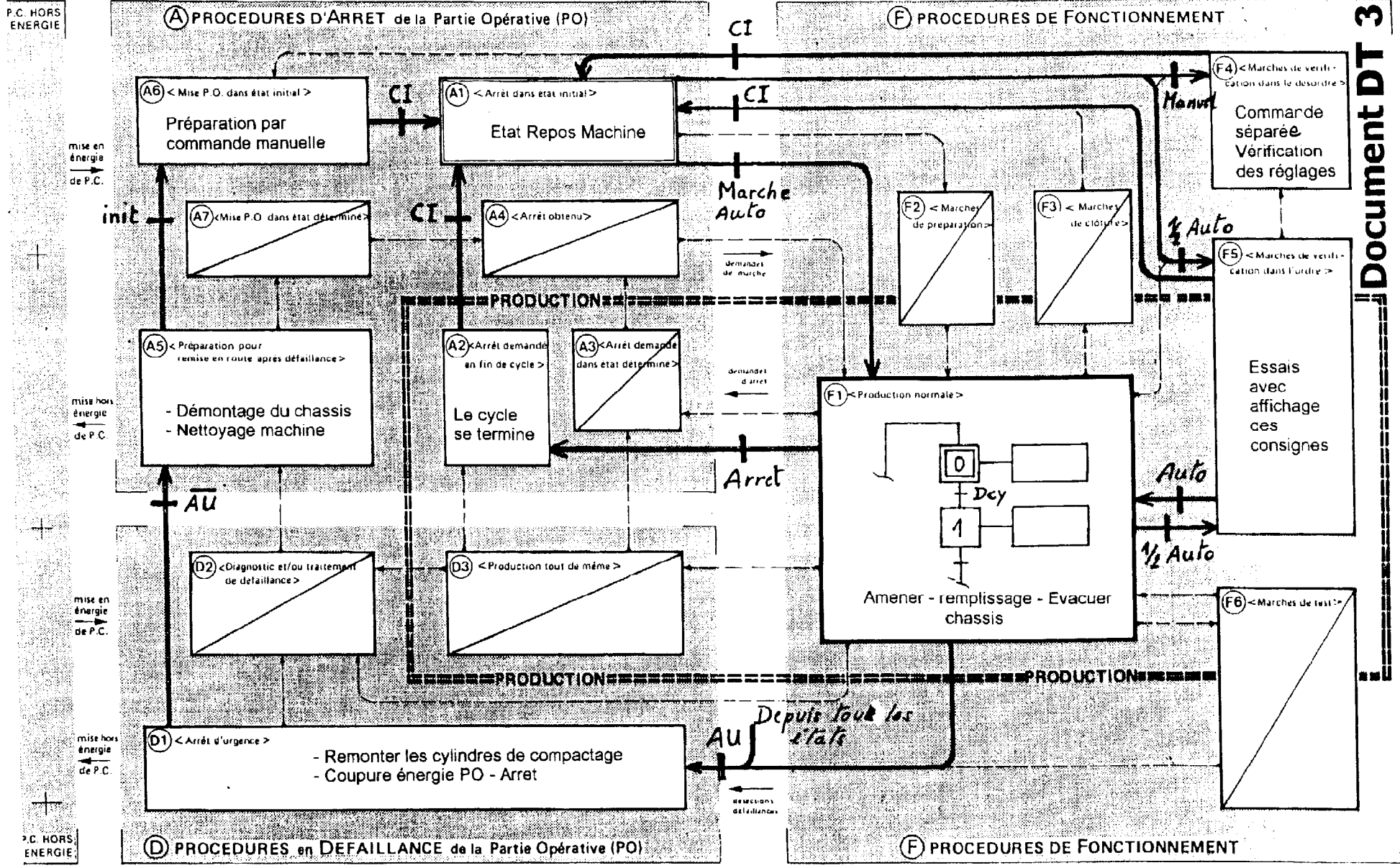
4. La table de compactage est relevée contre la tête de serrage et le sable est tassé par une énergie hydraulique en exerçant une pression programmée.

5. La table de compactage s'abaisse et le châssis de moulage avec le cadre de remplissage sont placés sur les rouleaux de l'unité de levage. Tandis que la table de compactage continue à s'abaisser, le sable prend la forme du modèle. La tête de compactage se remet en position haute.

6. L'unité de levage avec le cadre de remplissage et le châssis de moulage se mettent en position haute. Le châssis de dessus ou de dessous compacté peut sortir de la machine sur les rouleaux et un autre châssis de moulage vide peut alors le remplacer. En même temps, le demi moule inférieur est retourné sur le transporteur à rouleaux.



GEMMA Guide d'Etude des Modes de Marches et d'Arrêts ADEPA



Document DT 3