

для этого предприятия литейное производство на **73 000 тонн литья в год** с формовкой ПГС для литья многосерийных изделий из чугуна CGI и SiMo. Предприятие успешно изготавливало детали для автомобилей крупными сериями. Однако рынок начал меняться, появились новые тенденции с запросом на меньшие серии продукции и новые специальные стальные сплавы. В рамках программы непрерывного совершенствования Wescast постоянно проводит исследования по внедрению новых сплавов. Для незамедлительного реагирования на новый спрос заказчиков было создано производство изделий из специальных сплавов на небольшой вспомогательной линии. Но этого мало, поскольку прогнозируемый спрос на оборудование из спецсталей будет расти и может занять долю в производстве до **40–50 %**. А это в корне меняет организацию производства. Для укрепления позиции на рынке и сохранения репутации надежного поставщика изделий с привлекательным соотношением «цена — качество» необходима программа развития с учетом прогнозов по изменению спроса.

GEMCO принимает участие в разработке и реализации такой программы для Wescast не только потому, что наша компания спроектировала, построила завод, а следовательно, хорошо знакома с предприятием и имеет соответствующий опыт. Главной причиной стало то, что GEMCO смогла подойти к задаче нетрадиционно, сумела предложить новые идеи.

Одна из задач программы развития, диктуемая увеличением доли специальных сплавов в производстве, — это реорганизация существующих потоков материалов и процессов. Речь идет об оптимизации разделения возвратов для предотвращения их загрязнения и контроля складирования / использования. Кроме того, существующая вспомогательная формовочная линия была изначально предназначена для изготовления опытных партий новых изделий. Ее мощ-

Совместно с заказчиком **GEMCO** разработала специальное решение для производственного процесса после заливки — **«Систему разделения материалов и возвратов»**, которая состоит из:

- ⚙ 2 потоков песка (один — для спецсталей, другой — для чугунов);
- ⚙ 2 потоков отливок с мягкой выбивкой, регенерацией использованной смеси, охлаждением и дробеструйной очисткой (сталь и чугун);
- ⚙ 2 специальных систем разделения возвратов (сталь и чугун);
- ⚙ системы перемещения, складирования и отслеживания стальных возвратов.

ности недостаточны для увеличения нагрузки. Встал вопрос модернизации выбивки, системы охлаждения, обрубки, дробеструйной очистки и возврата материала для увеличения мощностей данной линии.

Решение этой задачи представляет собой первый этап реализации программы развития Wescast.

Все работы по реорганизации проводились без остановки производства. Первый шаг уже выполнен. На сегодняшний день Wescast имеет новый участок выбивки, новую систему транспортировки песка и возвратов и новую систему разделения возвратов.

Мы смотрим в будущее вместе с вами с оптимизмом!
Gemko engineers bv ■



Блок управления электроприводом исполнительных механизмов БУИМ

ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПИТАНИЕ БУИМ – трехфазная сеть переменного тока с номинальным напряжением **220/380В частотой (50+1)Гц**. Потребляемая мощность БУИМ **не более 15Вт**.

**СДЕЛАНО В
РОССИИ**

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- установка непосредственно на приводе;
- бесконтактный реверсивный тиристорный пускатель;
- абсолютный бесконтактный цифровой датчик положения;
- электронный цифровой датчик момента;
- интерфейс RS-485 (протокол MODBUS RTU) с возможностью резервирования для подключения к АСУ ТП;
- пульт местного управления с возможностью механической блокировки;
- символьный дисплей для отображения информации о состоянии привода и режимов работы;
- измерение токов и напряжения питающей сети для защиты привода;
- внутренний гальванически развязанный нестабилизированный источник питания постоянного тока 24 В, 200 мА для внешних цепей;
- возможность подключения внешнего резервного источника питания на 24 В.



428018, Чувашская Республика,
Чебоксары, ул. Афанасьева, 8

(8352) 45-89-50

om@skbspa.ru

www.skbspa.ru

Реклама