

静压造型自动生产线,全自动静压造型线,静压线造型过程视频

产品名称	静压造型自动生产线,全自动静压造型线,静压线造型过程视频
公司名称	青岛华鑫盛业铸机有限公司
价格	1890000.00/套
规格参数	品牌:青岛华鑫 产品:全自动静压线 产地:山东青岛
公司地址	山东省青岛市黄岛区滨海街道办事处峡沟村村西
联系电话	88162320 18561507191

产品详情

静压造型自动生产线,全自动静压造型线,静压线造型过程视频青岛华鑫盛业铸机有限公司是青岛铸造机械的生产厂家,青岛华鑫生产自动化静压造型线,产品自上市以来获得了广大客户的好评,树立了良好的口碑,为广大铸造厂解决了用工难,用工贵的难题,大大提高了生产效率,节约了生产成本。一、全自动静压造型线的造型工艺流程特点:全自动静压造型线采用全自动造型方式,可完成铸件的造型、浇注(人工)、冷却、落砂等工序,主要工艺流程如下:下箱加砂 压实 起模 推箱 双箱翻箱 钻浇冒口 人工下芯 上箱翻箱 合箱上箱加砂 压实 起模 推箱自动锁箱 人工浇注 自然冷却 捅箱落砂 自动分箱 自动上箱。二、全自动静压造型线的主要技术特点:1、静压造型主机静压造型被认为是潮模砂理想的造型方法,主要是通过油缸驱动的液压方式压紧砂型,紧实工艺分为四个过程:(1)加砂 以自然落下的方法通过百叶窗式加砂斗,将通过称重定量的型砂填入砂箱和余砂框内。(2)压实 砂型在多触头的压实下得到紧实,压实比压可在0.2~1.5Mpa区间内调节。(3)起模 采用回程起模方式将模板与铸型分离。(4)模板转换 回转工作台旋转180度进行上下模切换。

1.2静压造型的优点1.2.1静压造型有良好的工艺性。静压造型的多触头压实过程,尽可能的缩小了铸型强度上的差值,保证铸型硬度均匀性。提高了铸型在砂箱高度上的利用率,工艺性很好。适合多种柴油机及汽车铸件和其他通用铸件生产,例如发动机缸体、缸盖、曲轴,后桥零件像轿壳、主减壳、圆柱齿轮壳、制动毂、刹车盘、轴差外壳等。1.2.2静压造型可以生产精美的铸件(1)多触头压实,可改善铸型背面硬度,提高铸型紧实度的均匀性及铸型的精度,型腔无疏松、搭桥,铸件无结疤、粘砂。(2)因而静压造型可以生产精美的铸件,铸件尺寸精度公差可达:CT9~CT11;铸件表面光洁度可达:R2.5;铸件重量较常规造型减少:2%;拔模斜度可减少到:0.5°;型腔高宽比可达2:1,可实现高吊砂,减少芯子量。1.2.3环境噪音可降到85db以下,工作条件良好,无震动对设备的影响。1.2.4成型率高:静压造型起模成型率:97%;因而提高了造型的出品率。1.2.5由于铸件精度高、不粘砂、不胀砂、披缝小,因而大大减少了清理工作量,有些铸件抛丸后甚至不需要再清理,也可减少机加工余量。1.2.6因背部压实,强度好,可以较气冲造型砂消耗量减少10%,型腔高度上的利用率也提高10~15%。