全自动缸套离心铸造机 离心铸造机

产品名称	全自动缸套离心铸造机 离心铸造机
公司名称	济南豪迈铸造机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:离心铸造机 型号:J522 主电机功率:7.5（kw）
公司地址	济南市槐荫区宋庄工业园687号
联系电话	86-053187581008 13606374037

产品详情

类型	离心铸造机	型号	J522
主电机功率	7.5（kw）	动力类型	电动
控制形式	数控	产品类型	全新
是否库存	否		

传统的缸套生产企业基本都是采用单台悬臂式离心铸造机生产缸套，生产效率低，产品质量不稳定，劳动强度大，工作环境恶劣，是典型的劳动密集型产业。随着社会的发展和进步，市场在对缸套品质要求越来越高的同时，要求缸套的成本进一步降低。这在原材料和劳动力成本都在上涨的环境下，传统的生产方式不可能满足市场的要求，传统生产方式已经严重制约了缸套生产企业的发展。因此，高效率、高度自动化、生产工艺稳定先进的缸套生产设备是缸套企业生存发展的必备装备。我公司正是为了满足缸套生产企业的需求，研发制造出全自动伺服控制缸套离心铸造机。该机采用离心铸造机作为主机，辅机采用多工位方式，实现了缸套离心铸造生产的清理、喷涂、浇注、冷却、拔管取件等全过程的自动控制，可连续自动化生产。

主要特点

●高速平稳运行的主机---管模的运行平稳与转速是影响产品质量的关键因素。由此对主机运行的平稳度要求很高，在高速运转下管模的径向跳动越小，缸套的壁厚越均匀,组织性能越稳定。

主机采用四托轮结构，底座与轴承座均采用铸铁件，减震性好。托轮表面进行硬化处理和精磨加工,采用交流无级变频调速电机+高性能矢量控制变频器，通过高性能v型带驱动托轮旋转，保证了管模的精确调速控制，再生制动系统保证管模快速停止，提高生产效率。

●辅机动作的准确定位控制---清扫、喷涂与拔管机构集中布置在可移动式平台之上。通过移动平台位置的变换，实现清扫、喷涂与拔管三个辅机工位工作位置的切换。采用伺服定位控制方式，控制喷涂、拔管与移动平台的动作位置与动作速度，实现辅机的高速、准确定位，满足严格的工艺要求，同时缩短动作时间，提高工作效率。

●卓越的喷涂质量---管模内层涂料可减少金属液对管模的冲击，降低管模的峰值温度，从而能有效地延长管模的使用寿命，同时增加管模与液体金属的摩擦力，缩短浇入金属液达到管模旋转速度所需的时间，也使铸件在拔管时易于脱模。

喷杆移动采用伺服控制，移动平稳，位置可调，确保喷涂层的均匀性。喷杆的移动速度可分为三段可调，每段的移动距离与移动速度均可调整，配合管模的转速和喷涂压力，可满足多种复杂喷涂工艺的要求。

●管模温度的实时监测与喷水冷却---模温对缸套质量有着非常大的影响。尤其是金相组织和硬度。模温太高，湿涂料易起爆，涂层不均匀，缸套的表面质量不能保证，且缩短管模的寿命；模温太低，浇注时涂料干不透，气泡不易在浇注前全部析出，高温铁水遇没干透的湿涂料，使缸套易产生白口、气孔等铸造缺陷。

配置红外测温装置对管模外表面的三段温度进行实时检测，并在人机界面上显示三段温度。管模冷却喷嘴沿管模轴向均匀布置在管模上方，根据设置的冷却时间参数，在铁水浇注及凝固过程中，对管模外壁进行喷水冷却，使管模温度控制在合适的工艺范围内。

●精确可靠的拔管机构---拔管机构采用伺服+气动的控制方式，可将缸套铸件平稳地从管模中拔出。拔管位置与速度均可设置调整。

●自动浇注及精确的铁水称量---自动浇注由浇注车、倾转式浇包等组成。浇包倾转浇注速度可调。配置浇包铁水自动称量装置，保证每批缸套重量的一致性。浇包铁水重量在大屏幕上显示，并可打印记录。

●高效、安全、稳定、柔性的电气自动控制系统---控制系统采用plc作为控制核心，采用人机界面作为监控系统，完成离心铸造机的全过程自动控制及生产工作过程的监控。控制系统具有完善的过流、过载等保护措施。主机的工艺参数、各辅机的工作位置与速度等参数均可在人机界面上设置调整和存储，使设备具备一定柔性，可在一定范围内适合多种缸套铸件的生产工艺要求。

传统的缸套生产企业基本都是采用单台悬臂式离心铸造机生产缸套，生产效率低，产品质量不稳定，劳动强度大，工作环境恶劣，是典型的劳动密集型产业。随着社会的发展和进步，市场在对缸套品质要求越来越高的同时，要求缸套的成本进一步降低。这在原材料和劳动力成本都在上涨的环境下，传统的生产方式不可能满足市场的要求，传统生产方式已经严重制约了缸套生产企业的发展。因此，高效率、高度自动化、生产工艺稳定先进的缸套生产设备是缸套企业生存发展的必备装备。我公司正是为了满足缸套生产企业的需求，研发制造出全自动伺服控制缸套离心铸造机。该机采用离心铸造机作为主机，辅机采用多工位方式，实现了缸套离心铸造生产的清理、喷涂、浇注、冷却、拔管取件等全过程的自动控制，可连续自动化生产。

主要特点

●高速平稳运行的主机---管模的运行平稳与转速是影响产品质量的关键因素。由此对主机运行的平稳度要求很高，在高速运转下管模的径向跳动越小，缸套的壁厚越均匀,组织性能越稳定。

主机采用四托轮结构，底座与轴承座均采用铸铁件，减震性好。托轮表面进行硬化处理和精磨加工, 采用交流无级变频调速电机+高性能矢量控制变频器，通过高性能v型带驱动托轮旋转，保证了管模的精确调速控制，再生制动系统保证管模快速停止，提高生产效率。

●辅机动作的准确定位控制---清扫、喷涂与拔管机构集中布置在可移动式平台之上。通过移动平台位置的变换，实现清扫、喷涂与拔管三个辅机工位工作位置的切换。采用伺服定位控制方式，控制喷涂、拔管与移动平台的动作位置与动作速度，实现辅机的高速、准确定位，满足严格的工艺要求，同时缩短动作时间，提高工作效率。

●卓越的喷涂质量---管模内层涂料可减少金属液对管模的冲击，降低管模的峰值温度，从而能有效地延长管模的使用寿命，同时增加管模与液体金属的摩擦力，缩短浇入金属液达到管模旋转速度所需的时间，也使铸件在拔管时易于脱模。

喷杆移动采用伺服控制，移动平稳，位置可调，确保喷涂层的均匀性。喷杆的移动速度可分为三段可调，每段的移动距离与移动速度均可调整，配合管模的转速和喷涂压力，可满足多种复杂喷涂工艺的要求。

●管模温度的实时监测与喷水冷却---模温对缸套质量有着非常大的影响。尤其是金相组织和硬度。模温太高，湿涂料易起爆，涂层不均匀，缸套的表面质量不能保证，且缩短管模的寿命；模温太低，浇注时涂料干不透，气泡不易在浇注前全部析出，高温铁水遇没干透的湿涂料，使缸套易产生白口、气孔等铸造缺陷。

配置红外测温装置对管模外表面的三段温度进行实时检测，并在人机界面上显示三段温度。管模冷却喷嘴沿管模轴向均匀布置在管模上方，根据设置的冷却时间参数，在铁水浇注及凝固过程中，对管模外壁进行喷水冷却，使管模温度控制在合适的工艺范围内。

●精确可靠的拔管机构---拔管机构采用伺服+气动的控制方式，可将缸套铸件平稳地从管模中拔出。拔管位置与速度均可设置调整。

●自动浇注及精确的铁水称量---自动浇注由浇注车、倾转式浇包等组成。浇包倾转浇注速度可调。配置浇包铁水自动称量装置，保证每批缸套重量的一致性。浇包铁水重量在大屏幕上显示，并可打印记录。

●高效、安全、稳定、柔性的电气自动控制系统---控制系统采用plc作为控制核心，采用人机界面作为监控系统，完成离心铸造机的全过程自动控制及生产工作过程的监控。控制系统具有完善的过流、过载等保护措施。主机的工艺参数、各辅机的工作位置与速度等参数均可在人机界面上设置调整和存储，使设备具备一定柔性，可在一定范围内适合多种缸套铸件的生产工艺要求。