

铸造设备造型机海关联盟EAC认证

产品名称	铸造设备造型机海关联盟EAC认证
公司名称	沃泰认证服务（苏州）有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国（江苏）自由贸易试验区苏州片区苏惠路88号环球财富广场1幢803室（注册地址）
联系电话	0512-63369271 18015477703

产品详情

造型机用于制造砂型的铸造设备。它的主要功能是：填砂，将松散的型砂填入砂箱中；紧实型砂，通过震实、压实、震压、射压等不同方法使砂箱中松散的型砂紧实，使砂型在搬运和浇注等过程中具有必要的强度；起模，利用不同机构将模样从紧实后的砂型中取出。

压实式造型机利用气压或液压通过压头或模样对砂箱内的型砂施加压力来紧实型砂。其压强一般为0.25~0.4兆帕。这种造型机,使远离施压面的砂型紧实度差。

高压造型机的压头分为平压头、成形压头和多触头压头等几种结构形式。其中以高压多触头造型机应用广泛。高压多触头造型机压头分割成许多可上下运动的小方块触头，通过液压缸可获得很大的压实力。

震实式造型机此种造型机又可分为震击式和微震式造型机两种。砂箱和模样固定在造型机的工作台上，

利用工作台下落时与砧座撞击面的相撞、砂粒的惯性来紧实砂型。这种造型机噪声严重，所造砂型上部的紧实度很低，已被微震压实造型机所代替。

震压式造型机对震实的砂型再进行压实，可以获得上下部紧实的砂型。常用的是微震压实式造型机，利用工作台下落与浮动的震铁相撞，微震紧实型砂，再进行压实。微震是以较高频率（500~1000次/分），小振幅（5~25毫米）的振动代替震击式造型机的低频率（60~120次/分）、大振幅的振动。这种造型机造出的砂型质量好，对基础要求也较低。

射压式造型机它是利用压缩空气将型砂均匀地射入砂箱预紧实，然后再施加压力进行压实。常用的有垂直分型无箱射压造型机和水平分型脱箱射压造型机。垂直分型无箱射压造型机造型不用砂箱，型砂直接射入带有模板的造型室，所造砂型尺寸精度高，因砂箱两面都有型腔，生产率很高，但下芯比较困难，对型砂质量要求严。

造型机由机身、起模机构、震击压实机构、转臂压头部分及气动管路系统等部件组成。

1.机身为—坚固的空心框架工件，上部支撑转臂压头部分，压实时转臂勾住机身使压实力由机身承受，机身与震击机构用螺栓连接在一起，转臂压头部分，压头固定在可以回转的摇臂上，压头有螺旋升降机可根据砂箱高度调至压头至砂箱的距离

2.转臂是通过手拉阀控制油缸活塞往返运动，实现正臂和转臂运动。

3.起模结构由两只起模缸、连杆、平衡轴、起模台、起模杆等组成，起模缸启动时带动连杆、平衡轴、起模台使四根顶杆同时顶起砂箱起模。

4.震击压实结构。采用弹簧微震气动压实结构，压实震击使震动增加。起模时夹紧气缸将震实缸体锁紧

, 落模时夹紧气缸松开。

5. 气动管路系统：输入的压缩空气，经空气过滤器去除压缩空气中的水及杂质，然后经油雾器注入润滑油，供给各气动元件和机构，机器动作由手拉阀控制台实现。

6. 气源供给和润滑。机器是由气源作能源和油做润滑来实现工作的。进气压力大小和油量大小分别由减压阀和调油阀来调节。气源经过油雾器时根据虹吸原理将油吸入管路，雾状进入各管路系统进行润滑。

铸造设备造型机产品，按海关联盟EAC 010机械指令、EAC 004低电压指令、EAC 020电磁指令认证，进入俄罗斯市场销售使用。