

型芯制造铸造设备制芯机海关联盟EAC认证

产品名称	型芯制造铸造设备制芯机海关联盟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

制芯机是射芯机与壳芯机的统称，是采用热芯盒工艺制做覆膜砂壳芯的设备。它工作过程是填砂与紧实同时完成的，并立即在热的芯盒中硬化，减轻劳动强度、操作灵活轻便、容易掌握，采用电加热，温度可自动控制，工作地易保持清洁，为制芯过程的机械化、自动化创造条件。一个循环周期仅需十几秒至几十秒，便可生产出供浇铸用的砂芯。

壳芯机采用热芯盒工艺，开合模垂直分型。整机结构主要由立柱组件、射砂装置、模架部件及其他零部件组成。

整个模架由在左右支架板安装在底座上。动模板在合模的推拉下沿导柱左右移动完成合模、开模的制芯过程。动模板在开模时由于定模板上弹簧顶力作用下砂芯自动跟随在动模板上，手工即可轻易取出。翻转装置由气缸推拉齿条带动支架板上的齿轮使其能在180度范围自动翻转。倒出内部未固化的多余砂芯形成所要求的壳芯。

壳芯机分单步，自动两种操作方式：

单步操作壳芯机：把选择开关打到单步位置，按合模按钮，开始合模，合模后按射砂筒前进按钮。壳芯机射砂筒前进到位后按射头压紧按钮，射头压紧后按射砂按钮，开始射砂；砂完毕后按射砂筒松开按钮；壳芯机射砂筒松开后按射砂筒后退按钮；射筒后退到位后按模架翻转按钮；翻转到位后按模架震动按钮；震动结速后按模架复位按钮；壳芯机模架复位开始固化结壳化时间到后按开模按钮，开模后按顶芯杆出按钮，把芯子顶出，在按顶芯杆进按钮，顶芯杆进后按合模按钮，合模到位，完成一个工作循环。

自动操作壳芯机：把选择开关打到自动位置，选择好程序开关，I或II或III或IV，按程序启动开关，依次按程序自动操作；合模 射砂前进 射砂压紧 射砂 射筒松开 射筒后退 模架翻转 模架震动 模架复位 固化 开模 顶芯杆出 接芯 顶芯杆入 合模。

产品优点：

一、生产效高：壳芯机工作过程是注砂与紧实同时完成的，并立即预热在芯盒中硬化，一个循环周期仅需十几秒，便可生产出供浇铸用的砂芯。

二、模架自动翻转180°倒空余砂形成壳芯，此项工艺可节省覆膜砂40%。

三、

砂芯质量好：能射制任何复杂程度的砂芯，而且尺寸精确、表面光洁，从而可以减少铸件加工量。

四、可以省去很多制芯用辅助设备及工具、如烘芯炉、烘干器、芯骨、腊线等。

五、减轻劳动强度、操作灵活简便、容易上手，采用电加热，温度可自动控制，工作场地易保持清洁，为制芯过程的机械化、自动化创造条件。

射芯机和壳芯机等用于制造型芯的铸造设备，进入俄罗斯市场销售使用，需要按EAC 010机械指令出证书，还会涉及低电压EAC 004指令和电磁020指令。