

# J458型低压铸造机

产品名称	J458型低压铸造机
公司名称	济南豪迈铸造机械有限公司
价格	700000.00/台
规格参数	
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

J458型800Kg低压铸造机是铝合金低压铸造的通用设备，主要用于汽车铝合金轮毂、缸体及缸盖等铸件的生产。机器由主机(包括合型机构、静模四抽芯机构、顶出机构、机架、安全限位机构、取件机构)、液压系统、熔池式保温炉及传动小车、液面加压装置、电气控制系统及模具冷却系统等部分组成。

性能特点 1 主机机械结构：合型机构为四立柱导向，采用快速合型、慢速到位的合型方式，提高工作效率并减少对模具的冲击。静模板与机架采用刚性连接；

合型缸座上部设置由气缸驱动的安全限位装置，在动模板行程范围内均可防止动模板下滑；四个静模抽芯机构安装在静模板上，由四只油缸驱动，以达到模具四侧垂直分型。抽芯缸的中心高在一定范围内可上下调整；顶出机构由顶出缸、连接板、导向杆及支座组成，安装在动模板上；

机架采用焊接件式框架结构，直接与静模板刚性连接；

取件机械手采用液压马达驱动的摆臂旋转接件，接盘浮动，减少对铸件的撞击。 2 液压系统

液压泵、阀采用进口产品，保证了系统的可靠性；

液压泵采用变量柱塞泵，保证系统恒压、流量自动调节，节约能源；

各油缸运行速度均可单独手动调节；所有油缸的密封件均采用进口耐高温密封件。 3 模具冷却系统

机器可设置多路气冷、水冷和水气混合冷却回路，可进行时间方式的冷却自动控制；冷却参数可在上位机设置修改。 4 保温炉

采用熔池式保温炉。辐射加热，PID控制，额定温度范围:680-750 ，控温精度:  $\pm 5$  ；保温炉固定在传动小车上，通过举升机构作用完成炉体的升降，通过液压马达驱动完成小车的前后平稳移动。

5 电气控制系统 电气控制系统采用上下位机的监控方式。采用进口PLC作为下位控制机，完成低压铸造机的主机顺序动作、液面加压及模具冷却等控制。采用进口人机界面或工控计算机作为上位机，完成低压铸造机的参数设置与修改，压力数据与曲线及机器工作状态与故障报警等信息的监控显示。上下位机的监控方式保证即使在上位机出现故障时，下位控制系统仍然能够根据预设的工艺参数自动运行，从而进一步提高了系统稳定性。

控制装置具有短路、过载等保护措施，并具备完善的动作互锁功能，可有效保证机器安全可靠的运行。

控制柜装备有机柜空调，保证控制系统能在恶劣条件下正常工作，提高系统可靠性。 6 液面加压装置

装置采用进口比例阀+高精度压力传感器实现保温炉内压力的检测和实时闭环反馈控制,PID调节方式。具有多级线性加压、自动跟踪设定加压曲线、保温炉泄漏补偿、液面补偿等功能。压力控制精度高，重复再现性好，确保低压浇注工艺的稳定一致性，有效提高铸件成品率。