

青岛静压线生产厂家 铸造静压造型线价格 粘土砂造型成套设备

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 青岛静压线生产厂家 铸造静压造型线价格 粘土砂造型成套设备 |
| 公司名称 | 青岛爱斐特造型机械有限公司 |
| 价格 | 1200000.00/件 |
| 规格参数 | 品牌:华鑫 型号:FM14 用途:铸造粘土砂造型 |
| 公司地址 | 山东省青岛市黄岛区海西路南段（峡沟村西）（注册地址） |
| 联系电话 | 18661938828 |

产品详情

自动造型生产线，自动铸造线，水平分型有箱造型，自动静压造型线适用于粘土砂工艺造型，可生产大批量的中大型铸件，提高产能，节约成本，生产的铸件品质好，精度高，可生产复杂的铸件，主要有汽车配件，农机配件，轮毂，管件，井盖，纺织机械配件，发动机罩壳，机床配件等。

该生产线适用于粘土砂铸造工艺，可以完成铸件的造型，浇注，落砂等工序。

静压造型机和气冲造型机相比有如下特点：1.加砂装置和压实装置合为一个整体，结构紧凑简单，不需要地坑。2.可根据模样形状于加砂前预置各射头的空间位置，使砂型紧实度均匀。3.加砂时，型砂被砂斗内壁密集小孔冲出的压缩空气流动化，流动性大大提高，型砂填充性好。4.静压造型采用气流预紧实方式可以在很大程度上减轻气冲实砂过程中的漏斗堵塞现象。同时，由于采用排气塞排气，预紧实时压缩空气向着模板上的排气塞方向流动，使装有排气塞的局部区域型砂填充性好，紧实度高，砂型整体紧实度高且分布均匀。这就允许采用较小的吃砂量和模间距，也适应了较深的吊砂，模板利用率高，适宜生产薄壁、复杂的铸件。5.静压造型预紧实时，气流的压力和型砂被推向模板表面时所产生的压力之间有一定的比例关系，通过调节预紧实的冲击压力可以使砂型的强度达到**值；模板上排气塞的开口面积与砂型硬度也有一定的比例关系，开口面积越大，砂型的强度也越高。因此，也可通过调整模板上排气塞的开口面积使砂型获得良好的硬度。6.具有“加砂反馈总统”对加砂量进行准确控制，节省型砂用量。7.采用压实起模框，起模精度有所提高。

静压造型与气冲造型相比较的异同点

静压造型和气冲造型(特别是对气冲+压实的气冲造型机)在造型机的结构和工艺过程上有许多相似的地方，但有许多差别，主要表现为：

1. 砂型达到*紧实的方法不同 不论气冲造型机怎么改进，砂型获得*终紧实度的关键仍是在于气流冲击，而静压造型机砂型获得*终紧实度的关键则是压实，气流冲击只是起到预紧实的作用。
2. 气流冲击时冲击阀开启时间和气流升压速度不同 气冲造型工艺的要求冲击阀的开启时间要快，型砂上方气流的升压速度高（一般要求30mpa/s以上）；静压造型工艺冲击阀开启的时间较慢，型砂上方的升压速度也较低（一般要求为5mpa/s）。
3. 冲压气流的功能不同 气流冲击造型工艺仅要求瞬间产生强烈冲击波来紧实型砂，并不依赖一定的时间和一定流量的气流；静压造型工艺在冲击阀打开后有一定的延时，使砂箱内型砂颗粒间隙之间形成流向模板的气流，该气流推动型砂向模板方向流动，从而达到预紧实型砂的目的，型砂中的细小粉尘更容易被流动的气流带到模板表面，使型腔表面光滑，生产的铸件表面质量更好。
4. 冲击后排气方式不同 气冲造型工艺气流冲击后由装在压头上的排气大集中排气，而静压造型工艺则是通过模板上的排气塞经模板框分散排气。
5. 气流冲击时产生的噪声和对设备基础的影响不同 气冲造型时气流冲击产生的噪声比静压造型机大，对设备基础产生的震动也比静压造型机强烈；另外，气冲造型的密封处理难度大，对造型机本身的破坏从也较大。