

东莞转让二手压铸机、二手力劲88吨压铸机（特价）

产品名称	东莞转让二手压铸机、二手力劲88吨压铸机（特价）
公司名称	东莞市凤岗大鑫注塑机维修店
价格	25000.00/个
规格参数	品牌:力劲 型号:88T 新旧程度:7成新
公司地址	中国 广东 东莞市 东莞市凤岗镇凤深大道88-3号
联系电话	86-076913556718088 13556718088

产品详情

品牌：力劲

型号：88T

新旧程度：7成新

设备所在地：公司内部

设备生产产地：深圳

产品数量：1

品牌：力劲 型号：88吨

年份：96年

压铸机的分类压铸技术工艺的发展简史

压铸的起源众说不一，但据文献报导，最初用于压铸铅字。早在1822年，威廉姆·乔奇（willam church）博士曾制造一台日产1.2~2万铅字的铸造机，已显示出这种工艺方法的生产潜力。1849年斯图吉斯（j.j.sturgiss）设计并制造成第一台手动活塞式热室压铸机，并在美国获得了专利权。1885年默根瑟勒（mersenthaler）研究了以前的专利，发明了印字压铸机，开始只用于生产低熔点的铅、锡合金铸字，到19世纪60年代用于锌合金压铸零件生产。压铸广泛用于工业生产还只是上世纪初，应用于现金出纳机、留声机和自行车的产品生产中。1904年英国的法兰克林（h.h.franklin）公司开始用压铸方法生产汽车的连杆轴承，开创了压铸零件在汽车工业中应用的先例。1905年多勒（h.h.doehler）研制成功用于工业生产的压铸机、压铸锌、锡、铜合金铸件。随后瓦格纳（wagner）设计了鹅颈式气压压铸机，用于生产铝合金铸件。1927年捷克工程师约瑟夫·波拉克（jesef pfolak）设计了冷压室压铸机，由于贮存熔融合金的坩锅与压射室分离，可显著地提高压射力，使之更适合工业生产的要求，克服了气压热压室压铸机的不足之处，从而使压铸技术向前推进了一大步。铝、镁、铜等合金均可采用压铸生产。由于整个压铸过程都是在压铸机上完成，因此，随着对铸件的质量、产量和扩大应用的需求，已对压铸设备不断提出新的更高的要求，而新型压铸机的出现以及新工艺、新技术的采用，又促进压铸生产更加迅速地发展。例如，为

了消除铸件内部的气孔、缩孔、缩松，改善铸件的质量，出现了双冲头（或称精、速、密）压铸；为了压铸带有镶嵌件的铸件及实现真空压铸，出现了水平分型的全立式压铸机；为了提高压射速度和实现瞬时增加压射力以便对熔融合金进行有效地增压，以提高铸件的致密度，而发展了三级压射系统的压铸机。又如，在压铸生产过程中，除装备自动浇注、自动取件及自动润滑机构外，还安装成套测试仪器，对压铸过程中各工艺参数进行检测和控制。它们是压射力、压射速度的显示监控装置和合型力自动控制装置以及电子计算机的应用等。

最新方向

压铸生产不仅在有色合金铸造中占主导地位，而且已成为现代工业的一个重要组成部分。近年来，一些国家由于依靠技术进步促使铸件薄壁化、轻量化，因而导致以往用铸件产量评价一个国家铸造技术发展水平的观念改变为用技术进步的水平作为衡量一个国家铸造水平的重要依据。例如我国的较好的压铸机品牌就有“震高”等。。。

压铸机的分类

压铸机分热压室压铸机和冷压室压铸机两大类。冷压室压铸机按其压室结构和布置方式又分卧式、立式两种形式。热压室压铸机与冷压室压铸机的合模机构是一样的，其区别在于压射、浇注机构不同。热压室压铸机的压室与熔炉紧密地连成一个整体，而冷压室压铸机的压室与熔炉是分开的

压铸机的型号

国家标准把压铸机的合型力（锁模力）指标列在第一位，以锁模力的吨位作为压铸机的型号。压铸机锁模力的作用是为了防止射料时，在胀型力的作用下，模具分型面处分开，造成金属液的飞溅。

压铸机的应用

冷室机主要用来生产熔点较高的铜、铝及镁（厚壁）等合金的铸件。热室机用来生产熔点较低的锌、锡、铅及镁（薄壁）等合金的铸件。与冷室机相比，由于热室机的压射室直接浸在合金溶液中工作，可省去浇注操作，因此工作循环周期短，工作效率高。

压铸机的选用

选择压铸机的主要原则是要考虑锁模力和压室的容量，即铸件的投影面积和质量

saj s350矢量变频器在压铸机的应用特点

s350系列是新一代高性能矢量变频器，有如下特点：

采用最新高速电机控制专用芯片dsp，确保矢量控制快速响应

硬件电路模块化设计，确保电路稳定高效运行

外观设计结合欧洲汽车设计理念，线条流畅，外形美观

结构采用独立风道设计，风扇可自由拆卸，散热性好

无pg矢量控制、有pg矢量控制、转矩控制、v/f控制均可选择

强大的输入输出多功能可编程端子，调速脉冲输入，两路模拟量输出

独特的“挖土机”自适应控制特性，对运行期间电机转矩上限自动限制，有效抑制过流频繁跳闸

宽电压输入，输出电压自动稳压（avr），瞬间掉电不停机，适应能力更强 内置先进的pid算法

，响应快、适应性强、调试简单；16段速控制，简易plc

实现定时、定速、定向等多功能逻辑控制，多种灵活的控制方式以满足各种不同复杂工况要求

内置国际标准的modbus rtu ascii

通讯协议，用户可通过pc/plc控制上位机等实现变频器485通讯组网集中控制

压铸机安全操作规程

1. 开动电动机前，首先将泄压阀手柄放在泄压位置，待电动机正常运转后，再放开泄压阀柄。
2. 压射前一定要把模型先加热到规定的温度，然后才可以压入金属溶液。
3. 模具分型面接触处与浇口处，应使用防护挡板，操作人员必须戴防护眼镜。操作人员不得站在分型面接触处的对面。以防金属液体喷溅伤人。
4. 禁止带明火物品靠近油箱。油箱温度超过设备运行规定温度时，应用水冷却。
5. 从压铸模上取下铸件与浇冒口时，应使用工具。取下铸件后，应及时清除铸型上和通气孔内粘附的金属残屑。
6. 工作完毕时，必须停住油泵，关闭所有阀门。如系采用保温炉对金属液保温者，应关闭电源，停止保温炉上的通风设备。

压铸机的分类压铸技术的发展简史

压铸的起源众说不一，但据文献报导，最初用于压铸铅字。早在1822年，威廉姆·乔奇（willam church）博士曾制造一台日产1.2~2万铅字的铸造机，已显示出这种工艺方法的生产潜力。1849年斯图吉斯（j.j.sturgiss）设计并制造成第一台手动活塞式热室压铸机，并在美国获得了专利权。1885年默根瑟勒（mersen-thaler）研究了以前的专利，发明了印字压铸机，开始只用于生产低熔点的铅、锡合金铸字，到19世纪60年代用于锌合金压铸零件生产。压铸广泛用于工业生产还只是上世纪初，应用于现金出纳机、留声机和自行车的产品生产中。1904年英国的法兰克林（h.h. franklin）公司开始用压铸方法生产汽车的连杆轴承，开创了压铸零件在汽车工业中应用的先例。1905年多勒（h.h. doehler）研制成功用于工业生产的压铸机、压铸锌、锡、铜合金铸件。随后瓦格纳（wagner）设计了鹅颈式气压压铸机，用于生产铝合金铸件。

1927年捷克工程师约瑟夫·波拉克（jeseff pfolak）设计了冷压室压铸机，由于贮存熔融合金的坩锅与压射室分离，可显著地提高压射力，使之更适合工业生产的要求，克服了气压热压室压铸机的不足之处，从而使压铸技术向前推进了一大步。铝、镁、铜等合金均可采用压铸生产。由于整个压铸过程都是在压铸机上完成，因此，随着对铸件的质量、产量和扩大应用的需求，已对压铸设备不断提出新的更高的要求，而新型压铸机的出现以及新工艺、新技术的采用，又促进压铸生产更加迅速地发展。例如，为了消除铸件内部的气孔、缩孔、缩松，改善铸件的质量，出现了双冲头（或称精、速、密）压铸；为了压铸带有镶嵌件的铸件及实现真空压铸，出现了水平分型的全立式压铸机；为了提高压射速度和实现瞬时增加压射力以便对熔融合金进行有效地增压，以提高铸件的致密度，而发展了三级压射系统的压铸机。又如，在压铸生产过程中，除装备自动浇注、自动取件及自动润滑机构外，还安装成套测试仪器，对压铸过程中各工艺参数进行检测和控制。它们是压射力、压射速度的显示监控装置和合型力自动控制装置以及电子计算机的应用等。

最新方向

压铸生产不仅在有色合金铸造中占主导地位，而且已成为现代工业的一个重要组成部分。近年来，一些国家由于依靠技术进步促使铸件薄壁化、轻量化，因而导致以往用铸件产量评价一个国家铸造技术发展水平的观念改变为用技术进步的水平作为衡量一个国家铸造水平的重要依据。例如我国的较好的压铸机品牌就有“震高”等。。。

压铸机的分类

压铸机分热压室压铸机和冷压室压铸机两大类。冷压室压铸机按其压室结构和布置方式又分卧式、立式两种形式。热压室压铸机与冷压室压铸机的合模机构是一样的，其区别在于压射、浇注机构不同。热压室压铸机的压室与熔炉紧密地连成一个整体，而冷压室压铸机的压室与熔炉是分开的

压铸机的型号

国家标准把压铸机的合型力（锁模力）指标列在第一位，以锁模力的吨位作为压铸机的型号。压铸机锁模力的作用是为了防止射料时，在胀型力的作用下，模具分型面处分开，造成金属液的飞溅。

压铸机的应用

冷室机主要用来生产熔点较高的铜、铝及镁（厚壁）等合金的压铸件。热室机用来生产熔点较低的锌、锡、铅及镁（薄壁）等合金的压铸件。与冷室机相比，由于热室机的压射室直接浸在合金溶液中工作，可省去浇注操作，因此工作循环周期短，工作效率高。

压铸机的选用

选择压铸机的主要原则是要考虑锁模力和压室的容量，即铸件的投影面积和质量

saj s350矢量变频器在压铸机的应用特点

s350系列是新一代高性能矢量变频器，有如下特点：

采用最新高速电机控制专用芯片dsp，确保矢量控制快速响应

硬件电路模块化设计，确保电路稳定高效运行

外观设计结合欧洲汽车设计理念，线条流畅，外形美观

结构采用独立风道设计，风扇可自由拆卸，散热性好

无pg矢量控制、有pg矢量控制、转矩控制、v/f控制均可选择

强大的输入输出多功能可编程端子，调速脉冲输入，两路模拟量输出

独特的“挖土机”自适应控制特性，对运行期间电机转矩上限自动限制，有效抑制过流频繁跳闸

宽电压输入，输出电压自动稳压（avr），瞬间掉电不停机，适应能力更强

内置先进的pid算法，响应快、适应性强、调试简单；16段速控制，简易plc实现定时、定速、定向等多功能逻辑控制，多种灵活的控制方式以满足各种不同复杂工况要求

内置国际标准的modbus rtu ascii通讯协议，用户可通过pc/plc控制上位机等实现变频器485通讯组网集中控制

压铸机安全操作规程

1. 开动电动机前，首先将泄压阀手柄放在泄压位置，待电动机正常运转后，再放开泄压阀柄。
2. 压射前一定要把模型先加热到规定的温度，然后才可以压入金属溶液。
3. 模具分型面接触处与浇口处，应使用防护挡板，操作人员必须戴防护眼镜。操作人员不得站在分型面接触处的对面。以防金属液体喷溅伤人。
4. 禁止带明火物品靠近油箱。油箱温度超过设备运行规定温度时，应用水冷却。
5. 从压铸模上取下铸件与浇冒口时，应使用工具。取下铸件后，应及时清除铸型上和通气孔内粘附的金属残屑。
6. 工作完毕时，必须停住油泵，关闭所有阀门。如系采用保温炉对金属液保温者，应关闭电源，停止保温炉上的通风设备。