

出售优良Z946K/947K标准型射芯机

产品名称	出售优良Z946K/947K标准型射芯机
公司名称	青岛华祥金属磨料有限公司
价格	面议
规格参数	类别:造型机 品牌:华祥 型号:z946k/z947k标准型射芯机
公司地址	中国 山东 胶南市 青岛胶南市铁山工业园
联系电话	86 0532 82125288--88125288 15053295444

产品详情

满足小型复杂砂芯生产需要

plc可编程控制

工艺参数可调

模温自动控制

射芯机操作规程

射芯机广泛应用于铸造机械业中，用射芯机制造的型芯尺寸精确，表面光洁。但是如果射芯机操作规程不规范，就会在机械生产中埋下安全隐患，下面就让我们来了解一下射芯机的操作规程。（1）射芯机广泛应用于铸造机械业中，用射芯机制造的型芯尺寸精确，表面光洁。但是如果射芯机操作规程不规范，就会在机械生产中埋下安全隐患，射芯机的操作规程如下：

一、在射芯机运转之前

- 1、清除妨碍射芯机设备正常运转的障碍物。
- 2、按润滑卡规定，对设备进行润滑。
- 3、检查射芯机设备关键部位的紧固件是否紧固，如有松动，必须紧固好。
- 5、检查全部伐门手柄是否都在静止位置上。
- 6、拧开压缩空气总伐，对射芯机设备进行空载试车。在这个过程中，要检查机构的动作是否正常，检查各个伐门的管路是否漏气。

二、在操作射芯机的过程中

- 1、射芯机开动以后，操作人员不得擅离工作岗位，应集中思想，按工艺程序，认真进行操作，但不许同

- 时操作两个伐门。2、经常注意射芯机的运转情况，发现有润滑不良、或紧固件松动、或零件损坏、或管路漏流、以及其它异常现象，应立即停机处理，必要时通知维修人员修理。3、在生产过程中，若发现射芯机震击无力、或压实无力、或翻传无力、或夹紧无力、应通知维修人员检查修理。
- 经常保持震击活塞在润滑状态下工作，定期吹去活塞上的砂子，然后喷上润滑油。
- 吊砂箱时，不许砂箱碰撞模型或伐门手柄，以免损坏模型，或产生误动作。
- 在生产过程中，经常清除射芯机上及其周围的积砂，防止砂子进入气缸。
- 如射芯机发生事故，应立即停止设备运转，保持现场，报告有关部门检查、分析、处理。

三、工作结束之后

- 打扫现场，清理射芯机上及其周围的积砂，并擦净设备。
 - 将射芯机全部伐门手柄放到静止位置上，并关闭压缩空气总伐。
 - 射芯机设备上和其周围不得停放砂箱或其它物件。（2）射芯机工作原理是将以液态或固态热固性树脂为粘结剂的芯砂混合料射入加热后的芯盒内，砂芯在热的芯盒内很快硬化到一定厚度（约5~10mm）将之取出，得到表面光滑、尺寸精确的优质砂芯成品。
- （3）热芯盒射芯机与普通射芯机比较有以下优点：1生产效高：热芯盒射芯机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，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。
- 2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余量。3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。4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。5如选配气体发生系统，则本机可满足冷芯盒制芯的要求。zh870系列水平分型射芯机，技术先进，工艺高超，具有半自动化和自动化两种操作方式，操作简单方便，可有效提高生产效率。
- zh系列水平分型射芯机技术参数（冷、热两用水平分型）
- | 项目\机型 | zh750 | zh870 | zh1080 |
|-------------|---------|---------|---------|
| 模具最小厚度 (mm) | 280 | 280 | 280 |
| 合模行程 (mm) | 300 | 300 | 300 |
| 最大砂芯重量 (kg) | 20 | 25 | 35 |
| 砂斗容积 (kg) | 200 | 200 | 300 |
| 加热方式 | 电加热/三乙胺 | 电加热/三乙胺 | 电加热/三乙胺 |
| 电加热功率 (kw) | 25 | 30 | 45 |
| 操作方式 | 半自动/自动 | 半自动/自动 | 半自动/自动 |
- zhto600/700刹车盘专用射芯机
- zhto600/700刹车盘专用射芯机技术特点：1.zhto600/700刹车盘专用射芯机制芯工序简单，操作方便；2.plc可编程控制；3.工艺参数可调；4.模温自动控制；5.满足各种刹车盘砂芯制作要求；
- zhto600/700刹车盘专用射芯机技术参数：项目\机型 zhto600 zhto700 模具最小厚度 (mm) 280 280 合模行程 (mm) 300 300 最大砂芯重量 (kg) 8 10 砂斗容积 (kg) 200 200 加热方式 电加热 电加热 电加热功率 (kw) 20 30 系统压力 (mpa) 0.55-0.70 0.55-0.70 操作方式 手动/自动 手动/自动
- z86/zh94系列射芯机 z86系列射芯机主要技术性能：1.操作方式：手动转阀控制 2.分型方式：垂直分型 3.加砂方式：自动定量加砂 4.温度控制：温度自动显示，温度高低选择由仪表调节控制。 5.安装模具形式为：二边动模、中间定模、可一次射2付模具。 6.模具加热方式：电加热。除以上技术性能外，还可根据用户的需要设计制造特殊规格的z86系列射芯机。可为用户设计配套设计、制作模具。
- z86系列射芯机用途：z86系列射芯机是采用覆膜砂制芯设备，适用于热芯盒。z86系列射芯机的特点是应用两根导柱，开合模型式垂直分型，同时安装两副不同的模具，中间固定架可以双面安装定模，左右开合模（相当于双模架），z86系列射芯机操作形式为手动。

z86系列射芯机技术参数

型号 z8612b 最大模具尺寸mm 480 × 400 × 250/250 射砂筒容量kg 20 外型尺寸mm 2800 × 1600 × 2760 加热功率kw 根据模具的大小选择而定

射芯机操作规程

射芯机广泛应用于铸造机械业中，用射芯机制造的型芯尺寸精确，表面光洁。但是如果射芯机操作规程不规范，就会在机械生产中埋下安全隐患，下面就让我们来了解一下射芯机的操作规程。

（1）射芯机广泛应用于铸造机械业中，用射芯机制造的型芯尺寸精确，表面光洁。但是如果射芯机操作

规程不规范，就会在机械生产中埋下安全隐患，射芯机的操作规程如下：

一、在射芯机运转之前

- 1、清除妨碍射芯机设备正常运转的障碍物。
- 2、按润滑卡规定，对设备进行润滑。
- 3、检查射芯机设备关键部位的紧固件是否紧固，如有松动，必须紧固好。
- 5、检查全部伐门手柄是否都在静止位置上。
- 6、拧开压缩空气总伐，对射芯机设备进行空载试车。在这个过程中，要检查机构的动作是否正常，检查各个伐门的管路是否漏气。

二、在操作射芯机的过程中

- 1、射芯机开动以后，操作人员不得擅离工作岗位，应集中思想，按工艺程序，认真进行操作，但不许同时操作两个伐门。
- 2、经常注意射芯机的运转情况，发现有润滑不良、或紧固件松动、或零件损坏、或管路漏流、以及其它异常现象，应立即停机处理，必要时通知维修人员修理。
- 3、在生产过程中，若发现射芯机震击无力、或压实无力、或翻传无力、或夹紧无力、应通知维修人员检查修理。
- 4、经常保持震击活塞在润滑状态下工作，定期吹去活塞上的砂子，然后喷上润滑油。
- 5、吊砂箱时，不许砂箱碰撞模型或伐门手柄，以免损坏模型，或产生误动作。
- 6、在生产过程中，经常清除射芯机上及其周围的积砂，防止砂子进入气缸。
- 7、如射芯机发生事故，应立即停止设备运转，保持现场，报告有关部门检查、分析、处理。

三、工作结束之后

- 1、打扫现场，清理射芯机上及其周围的积砂，并擦净设备。
- 2、将射芯机全部伐门手柄放到静止位置上，并关闭压缩空气总伐。
- 3、射芯机设备上和其周围不得停放砂箱或其它物件。

(2) 射芯机工作原理是将以液态或固态热固性树脂为粘结剂的芯砂混合料射入加热后的芯盒内，砂芯在热的芯盒内很快硬化到一定厚度(约5~10 mm)将之取出，得到表面光滑、尺寸精确的优质砂芯成品。

(3) 热芯盒射芯机与普通射芯机比较有以下优点：

1 生产效高：热芯盒射芯机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，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。

2 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余量。

3 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。

4 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。

5 如选配气体发生系统，则本机可满足冷芯盒制芯的要求。

zh870系列水平分型射芯机，技术先进，工艺高超，具有半自动化和自动化两种操作方式，操作简单方便，可有效提高生产效率。

zh系列水平分型射芯机技术参数（冷、热两用水平分型）

项目\机型 zh750 zh870 zh1080

模具最小厚度 (mm) 280 280 280

合模行程 (mm) 300 300 300

最大砂芯重量 (kg) 20 25 35

砂斗容积 (kg) 200 200 300

加热方式 电加热/三乙胺 电加热/三乙胺 电加热/三乙胺

电加热功率 (kw) 25 30 45

操作方式 半自动/自动 半自动/自动 半自动/自动

zhto600/700刹车盘专用射芯机

zhto600/700刹车盘专用射芯机技术特点：

1.zhto600/700刹车盘专用射芯机制芯工序简单，操作方便；

2.plc可编程控制；

3.工艺参数可调；

4.模温自动控制；

5.满足各种刹车盘砂芯制作要求；

zhto600/700刹车盘专用射芯机技术参数：

项目\机型 zhto600 zhto700

模具最小厚度 (mm) 280 280

合模行程 (mm) 300 300

最大砂芯重量 (kg) 8 10

砂斗容积 (kg) 200 200

加热方式 电加热 电加热

电加热功率 (kw) 20 30

系统压力 (mpa) 0.55-0.70 0.55-0.70

操作方式 手动/自动 手动/自动

z86/zh94系列射芯机

z86系列射芯机主要技术性能：

- 1.操作方式：手动转阀控制
- 2.分型方式：垂直分型
- 3.加砂方式：自动定量加砂
- 4.温度控制：温度自动显示，温度高低选择由仪表调节控制。
- 5.安装模具形式为：二边动模、中间定模、可一次射2付模具。
- 6.模具加热方式：电加热。

除以上技术性能外，还可根据用户的需要设计制造特殊规格的z86系列射芯机。可为用户设计配套设计、制作模具。

z86系列射芯机用途：

z86系列射芯机是采用覆膜砂制芯设备，适用于热芯盒。z86系列射芯机的特点是应用两根导柱，开合模型式垂直分型，同时安装两副不同的模具，中间固定架可以双面安装定模，左右开合模（相当于双模架），z86系列射芯机操作形式为手动。

z86系列射芯机技术参数

型号 z8612b

最大模具尺寸mm 480 × 400 × 250/250

射砂筒容量kg 20

外型尺寸mm 2800 × 1600 × 2760

加热功率kw 根据模具的大小选择而定

"出售优良Z946K/947K标准型射芯机"的类别为造型机，品牌是华祥，型号为Z946K/Z947K标准型射芯机，别名是射芯造型机，用途为射压式造型机，铸造类型是湿砂型铸造