

L型振动落砂机 消失模铸造振动平台

产品名称	L型振动落砂机 消失模铸造振动平台
公司名称	新乡市宏达振动设备有限责任公司
价格	15000.00/台
规格参数	加工定:是 振动设备:消失模铸造设备 宏达:宏达
公司地址	新乡市环宇立交桥西300米路南
联系电话	0373-2632855

产品详情

落砂机的使用及使用范围						
<p>本落砂机适用铸造车间手工造型和机械化造型浇铸台的大型落砂，使铸型和砂箱分离，砂型和铸件分离，分离后的砂团进一步破碎，穿过栅格孔落到回砂皮带，铸造表面的粘结砂需到清理设备进行清理。</p> <p>本落砂机适用砂箱尺寸2000*4500mm，有效负荷重（包括箱重）12吨（不得大于）。落砂机是使用范围较广的通用产品。</p>						

落砂机的主要技术参数						
型号	有效载荷 (t)	机重 (kg)	台面尺寸 (mm)	电机型号	功率 (kw)	频率 (hz)
I810	1.5	3500	800*1000	yzd20-6	1.5*2	980
I1010	1.5	3800	1000*1000	yzd20-6	1.5*2	980
I1015	2	4000	1000*1500	yzd30-6	2.2*2	
I1218	3	4500	1200*1800	yzd50-6	3.7*2	
I1220	5	5500	1200*1200	yzd75-6	5.5*2	
I1525	10	8500	1500*2500	yzd100-6	7.5*2	
I1630	11	11000	1600*3000	yzd120-6	8.5*2	
I1830	11	12000	1800*3000	yzd120-6	8.5*2	
I2035	12	13000	2000*3500	yzd140-6	9.5*2	
I2045	12	13500	2000*4500	yzd140-6	9.5*2	

主要结构及工作原理

落砂机的结构

主要有工作质体、隔振质体和底座三部分组成，全部采用焊接结构，工作质体由弹簧支撑在隔振质体上；隔振质体由弹簧支撑在底座上，隔振质体的端部对称安装一对反向同步运转的振动电机，振动电机的合力方向与工作质体的上平面垂直，形成一个双质体结构。

落砂机工作原理

一对对称安装的振动电机反向同步运转，水平方向的分力相互平衡，垂直方向的合力使落砂机的隔振质体以一定的加速度作正弦振动，同时通过共振簧使工作质体以相同频率作正弦振动。铸型被抛起（带砂箱或不带砂箱）然后下落与棚床（工作质体）碰撞，砂型与砂箱分离，铸件与砂型分离。砂团被破碎后通过棚格孔落到回砂皮带上。由于振动电机的合力方向与工作质体上平面垂直，所以铸件不能自御，需用吊设备吊离机器，完成一个铸型落砂过程。

落砂机的安装与调整

安装落砂机底座

地脚螺栓松装在各段底座上，调整两排弹簧定位套的轴线平行，允差2mm；相对应两个弹簧定位套轴线连线与两排轴线连线垂直，允差mm，调毕，将各连接位用螺栓牢固连接，待机器正常运行后焊牢。地脚螺栓在方孔内放正，用混凝土进行二次浇灌，待水泥干后，再将地脚螺栓紧定到位，用弹垫防松。

将隔振弹簧放到底座上，按弹簧套就位，并用调整片调节弹簧到一定高度（以弹簧的高点为准）允差0.5mm。

振动电机的安装与调整

将两台振动电机按地脚螺孔分别装在机器两端，调整平行度，之后用限位块限位，确保限位块与电机之间无间隙，地脚螺栓采取弹簧垫圈和细牙螺纹防松。地脚螺栓的总预紧力约为450000n（约为大激振力4倍），每只地脚螺栓的预紧力约为46000n，用1000kg/m的力矩扳手，不得松动。待机器总装后，将每台电机激振力调到80000n（8000kg）后开机空运行2h，测线电流。线电流如超过20a，应检查电机是否松动，否则电机身体有问题。

将组装好的共振质体和隔振质体吊装就位。

在底座上装分线合

两台双联落砂机的电气控制说明

（一）控制装置使用条件

1. 本设备适用于380v，50hz交流电网供电。
2. 海拔高度不超过2500米。

（二）控制原理

双联I型落砂机属于双质体落砂机，其激振源选用4台振动电机，鉴于落砂机工作属短时重复工作制，本控制系统的3ve3作为电磁保护，停车制动采用能耗制动，以保证迅速平稳停车。

台上电源开关机械联锁，电源有电hlo灯亮，在除尘器及再生系统工作后，按钮站上的h14灯亮，系统即可投入工作。

落砂机的操作和使用

落砂机安装调整之后进行以下工作

（一）机器空运行

按电气控制柜的起动按钮（单起或双起），机器空车运行工作之后，停机（单停或双停）并检查螺栓是否松动，如有异常现象，应进行二次紧固，一定要紧固到位，不允许松动。

（二）机器负载运行

浇后的砂型连同砂箱放在落砂机的棚格上，按上述方法使落砂机运行，即可进行落砂，为加速落砂，落砂过程可用起吊设备起吊几次，待铸型与砂箱完全分离，将砂箱调离落砂机，完成一个落砂过程，即可进行下一次落砂。整个落砂过程起吊设备不得脱钩不得碰撞落砂机。

落砂机使用注意事项

- 1、开机后，将待落砂的铸型（带砂箱或不带砂箱）放在棚上，为加速落砂，可用起吊设备吊住砂箱起落几次进行落砂。
- 2、操作人员每日工作前检查机器的紧固件有否松动，发现问题应及时排除。
- 3、弹簧断裂应及时更换，不得继续开机。
- 4、振动电机周围严禁堆热砂、散砂。
- 5、落下的热砂应及时运走，严禁在砂斗内储存热砂。
- 6、当环境温度过高时，应有除尘装置，使机器得到冷却。
- 7、机器启动如1min钟内摇摆不停应立即停机，检查电机是否缺相或偏心块调节方向有误或差值过大。
- 8、电控部分如失灵检修后再用。
- 9、操作者如听到不正常响声，应立即停机检查。
- 10、操作者应及时清除栅格上金属堵塞物，以免影响落砂效果。
- 11、为延长振动电机的使用寿命，请不要随意开停落砂机，正常工作砂箱可不要胶钩，一型落砂后，可不停机继续再落。机器开停时间间隔不得小于10min。
- 12、发现机器有开焊部位应补焊后再使用。
- 13、机器应在底座部位接地。
- 14、电机每3-4个月换油一次（利用节假日），视磨损情况，每年更换电机轴承。
- 15、装备共振簧时，外径小的放在下部，每组外径基本相同，允差0.5mm，定做时，螺距须一次成形。
- 16、为检修不影响生产，请用户购2台备用电机，电机生产厂为河南新乡市新乡振动电机厂。
- 17、机器严禁超载。

本产品的加工定制是是，类别是消失模铸造设备，品牌是宏达，型号是L型，别名是振动落砂机，用途是广泛，结晶轮直径是来电洽谈（mm），铸坯断面是来电洽谈（mm²），铸造速度是来电洽谈（m/s），年产量是来电洽谈（万t），电动机功率是来电洽谈（kw），铸造类型是金属铸造