

精密铸造设备简称自动射芯机-覆膜砂泥芯机

产品名称	精密铸造设备简称自动射芯机-覆膜砂泥芯机
公司名称	瑞安市胜德铸造机械厂
价格	88000.00/个
规格参数	加工定制:是 类别:造芯设备 品牌:瑞安市胜德铸造机械厂
公司地址	浙江省瑞安市
联系电话	0577-66810377 13566180711

产品详情

现在许多中小铸造企业普遍面临着高价工人的问题，一个造型工现在工资月薪最少要几千元，所以很多铸造厂商要使用射芯机（覆膜砂射芯机、全自动射芯机、热芯盒射芯机），采用覆膜砂造型，但是射芯机（覆膜砂射芯机、全自动射芯机、热芯盒射芯机）造型的成本是多少呢？射芯机（覆膜砂射芯机、全自动射芯机）广泛应用于覆膜砂叠铸工艺，使用射芯机（覆膜砂射芯机、全自动射芯机）进行芯型制作和芯型成形，合模时垂直叠放芯型，构成叠型浇注系统。成形强度高，流动性好，能够制造形状复杂的砂芯，砂芯表面质量好，其溃散性好，铸件容易清理。

射芯机气动系统是由快速排气回路、顺序控制回路、电磁换向回路和调压回路等基本回路组成。由于采用电磁——气控，使该系统具有自动化程度高、动作互锁、安全保护完善和系统简单等优点。1. 工作台上升和芯盒夹紧空芯盒随同工作台被小车送到顶升缸9的上方并压合行程开关1xk，使电磁铁2dt通电，电磁换向阀6换向。经电磁换向阀6出来的气流分为三路：第一路经快速排气阀15进入闸门密封圈17的下腔，用以提高密封圈的密封性能；第二路经快速排气阀8进入顶升缸9，升起工作台。使芯盒压紧在射砂头12的下面，将芯盒压紧当顶升缸中的活塞上升到顶点后，管路中气压升高，达到0.5mpa时，单向顺序阀7开启，使第三路气流进入夹紧缸11和22，将芯盒水平夹紧。2. 射砂当夹紧缸11、22内的气压大于0.5mpa后，压力继电器10压合，电磁铁3dt得电，使电磁换向阀23换向，排气阀21关闭，同时使环形薄膜快速射砂阀16的上腔排气。此时，贮气包13中的压缩空气将顶起快速射砂阀16的薄膜，使贮气包的压缩空气快速进入射砂筒进行射砂。射砂时间的长短由时间继电器控制。射砂结束后，3dt失电，电磁换向阀23复位，使快速射砂阀16关闭，排气阀21打开，排除射砂筒内的余3. 工作台下射砂筒排气后，2dt失电，电磁换向阀6复位，使顶升缸靠重力下降夹紧缸11和22同时退回原位，并使闸门密封圈17下腔排气。当顶升缸下降到最低位置后，射好砂芯的芯盒由工作台小车带动与工作台一起被送到取芯机处完成硬化与起模工序。4. 加砂当工作台下射砂筒压合行程开关2xk时，1dt得电，电磁换向阀5换向，闸门气缸20左行，使加砂闸门打开，砂斗向射砂筒内加砂，加砂的时间长短由时间继电器控制。到达预定时间时，电磁铁1dt失电，电磁换向阀5复位，闸门气缸右行，使加砂停止。

本产品的加工定制是是，类别是造芯设备，品牌是瑞安市胜德铸造机械厂，型号是sd600，别名是铸造设备/射芯机/泥芯机，用途是精密铸造设备，结晶轮直径是1（mm），铸坯断面是0（mm²），铸造速度是40（m/s），年产量是10000（万t），电动机功率是10（kw），铸造类型是金属铸造