

泊头金昊模具双工位JH755型号热芯盒射芯机介绍

产品名称	泊头金昊模具双工位JH755型号热芯盒射芯机介绍
公司名称	泊头市金昊模具厂
价格	23000.00/台
规格参数	模具尺寸:750*550mm 开模距离:450mm 砂斗容积:40kg
公司地址	河北省沧州市泊头市王武镇后杨圈
联系电话	0317-8183675 15931732680

产品详情

一、用途：

JH755热芯盒射芯机

是采用覆膜砂射制砂芯设备。可射制各种模板尺寸范围内和最大射砂重量范围内的实心砂芯。本机涉及两个射头采用射砂筒往返直线移动完成加砂和射砂动作。根据用户模具不同两个射头既可以同时动作又可以单个运行动作，可以同时安放两付不同模具，又可以一边安放一付不同模具进行生产，优化设计安装芯盒模板采用三根贯通式导轴一根半导向轴，更加增加设备稳定性取芯方便，更加人性化。本设备的所有动作由PLC自动控制。操作方便快捷，生产率高。采用热芯盒覆膜砂保证砂芯质量。本机开合模方式为垂直分型，可设中间定模，左右开合模。动模左右各有一套开合模气缸，可分别安装两付模具，由动模左右合模来完成。开模到位撞上顶针，即顶出砂芯。

二、主要技术参数：

模板尺寸	(长×宽750×550mm)
最大模具尺寸	750×550mm
最大砂芯重量	30KG×2
合模行程	450mm
合模夹紧力	29000N
砂斗容量	40KG

驱动方式	气动
操作方式	手动/自动（单周）
气动系统压力	0.55 ~ 0.6Mpa
射砂压力（可调）	0.3 ~ 0.4 Mpa
加热方式	电加热
加热功率	40KW
总电源	AC380V/50HZ 三相
操作电源	AC220V/50HZ
使用砂芯	酚醛树脂覆膜砂

三、机器的结构和功能

本机由床身、模架、左右滑板、上板、立柱、射筒、压紧装置、气动系统（气源处理件、电磁换向阀、气缸、节流阀等）以及电气控制系统组成。

1、床身采用钢板和型钢焊接结构，并且经过去应力处理，是本机的基础构件。2、模架是组合装配件，中间设定模架（根据合同定）左右两边为动模板以及两气缸支座、导套、3根贯通式导柱一根半导向轴等组成。导柱采用调质镀铬处理，气缸支座上设有顶芯杆，有气缸开模到位顶出砂芯，取芯为手接取芯。结构设计一边模板三根贯通式导轴一个半导向轴，大大提高设备强度耐久性，设计更加人性化。3、横梁为钢板焊接结构，它的作用是安装储砂斗、压紧装置、射砂进气以及砂筒移动轨道和自动加砂闸门。4、立柱为钢板焊接结构，由它来连接床身和横梁，成为一个整体的来连接和支柱作用。5、砂筒为钢板钢管焊接结构。由射筒、箱体、喷嘴体、射板等组合而成。它的功能是通过气缸水平往复移动加砂和射砂将芯砂通过压缩空气射入热芯盒中。射砂时压紧缸将射筒压下贴紧模具进砂口来完成射砂。压紧缸松开后由弹簧自动复位。是供砂和射芯的主体结构。压紧装置是组合装配件。它的作用是用来完成压紧和射砂动作。压头上装有橡胶密封圈。射砂时与射筒紧贴不漏气。顺利完成射砂工作。6、气动系统是完成各动作的主要动力。设有气源处理件、减压阀、电磁阀、节流阀、压力表等气源控制元件。7、设备的射砂时间、加热时间有仪表显示调节时间，操作灵活方便，动作安全可靠。热芯盒的加热系统配有数字式温控仪，可根据工艺的要求调节和控制加热温度。保证制芯质量的稳定性和成品率。

四、设备使用注意事项：

射砂压力的调节 一般射砂压力在0.02-0.04Mpa（0.2-0.4kg/cm²）范围内。操作者可根据砂芯的特点选择合适的射砂压力，不是越高越好。压力过高会导致模腔内砂流紊流，影响填充效果，并容易损坏模具。调节射砂压力可通过调节进入射砂气包的减压阀来完成。

砂芯射不足或局部疏松的原因及解决方法：

- 1、排气不畅。加强排气，在适当的位置安装排气塞或开排气槽。并不是排气越多越好，排气过多会造成局部疏松。
- 2、多型腔模具各型腔间互相干扰。在两型腔间开隔离槽并钻通孔排气。
- 3、射砂压力和射砂时间不适当。调节射砂压力和时间。 模具温度的调节：模具加热温度按工艺要求在温控仪上设定。根据模具的不同一般在190-230 的范围内，温度过高会造成砂芯外焦里嫩，温度过低会影响生产效率。注意！由于测温点的不同温控仪显示的温度不一定是模具的实际温度。应根据砂

芯颜色来调节温度。 射砂时间的调节：

用控制柜上的时间继电器调节。用砂量大的砂芯射砂时间长一些，用砂量小的砂芯时间短一些。