

全自动水平脱箱造型生产线 无箱造型带辅线

产品名称	全自动水平脱箱造型生产线 无箱造型带辅线
公司名称	景县诚信铸造模具有限公司
价格	550000.00/台
规格参数	品牌:河北诚信铸机 型号:cx70*60 产地:河北衡水景县
公司地址	景县连镇安庄
联系电话	03184508111 15631850792

产品详情

主要特点1：

- 1.砂箱里口CX7060:700 × 600，砂型高度100-220无极调节，造型速度为每小时120型。
- 2.一条全自动流水线可以替代十个人工，真正解决人工成本问题。
- 3.造型方式采用气流加砂预紧实，液压高压压实的造型方式，上、下砂箱内部可装有砂型硬度局部调节装置（选配），因此本造型机可以生产凹坑较深模样较高低铸件。
- 4.砂型高度无极调节，造型速度较快一小时120箱，液压传动平稳可靠。
- 5.模具为双面模板，更换方便。
- 6.PLC控制触摸屏操作，简单易学。
- 7.机械手自动抓取套箱和压箱铁。
- 8.砂型性能要求低，不需要配套大行动砂处理设备，从而降低了投入，节省资金。
- 9.动力负荷小，运行成本低。
- 10.国内鲜有采用双侧面射砂工艺的造型机，压实度更强。
- 11.700*600适应更大更广泛领域的铸件。
- 12.河北诚信铸机造型机适用于粘土砂工艺的铸铁件的生产。

诚信浇铸冷却生产线特点

- 1.专利产品，结构灵巧，功能齐全，可以根据用户工厂实际，任意布线。和砂处理及熔化等配套设备能完美的结合，使铸造厂的整体布置更加合理。
- 2.全线主动力为独立的液压系统，全部采用品牌油缸，液压泵，电磁阀。主线采用快慢速推缓装置，使整线运行更快，更平稳，更可靠。
- 3.采用高速PLC控制，全套品牌电器。主控柜采用触摸屏操作系统，线上辅以拉线开关，停止等待浇注开关，使整线运行更加方便合理。
- 4.自动取放套箱压铁装置，先压铁后套箱确保上下型不会发生错位，自动清理套箱压铁装置确保套箱和压铁清洁，充分发挥其作用。
- 5.摘取套箱压铁后的铸型被铸型下线装置推送到二次冷却皮带上继续冷却，推头上的电动滚刷自动清理台车面。
- 6.两端转移车采用变频电机，启停平稳，运行速度快，无冲击。
- 7.二次冷却皮带头轮部可以根据落砂机的要求确定高度，很大限度的减少地下工程。
- 8.二次冷却皮带的运行时间可根据铸件冷却时间的要求进行调整，以改变铸件的总冷却时间，满足不同材质铸件的要求。