全自动半球机、自动锡半球机

产品名称	全自动半球机、自动锡半球机
公司名称	广东新科炬机械制造有限公司
价格	160000.00/台
规格参数	品牌:新科炬机械设备 电压:380V 频率:50HZ
公司地址	东莞市大朗镇松木山美景西路208号
联系电话	0769-85077000 18825735468

产品详情

供应新科炬优质锡、铅及其合金的半球材铸造成型设备自动半球机

一、自动半球机技术参数

二、自动半球机设备说明

全自动半球机

由位于顶部的电加热锡液保温箱、油缸驱动的锡液阀、油缸驱动带电加热保温控制的自动浇包、电机驱动自动回转的8位回转半球模及溜槽等组成。用于锡、铅及其合金的半球材铸造。　保温箱用于储存金属熔液并自动控制其温度达到工艺要求。保温箱体采A3钢板焊接，内胆采用不锈钢板焊接，采用电热管加热。保温箱内设有油缸驱动锥密封自动锡液阀。当自动浇包回到平位，包内锡液液面高度低于液位计设定液位时，控制系统打开锡液阀，锡液经其下方导锡管流入自动浇包。浇包内锡液液面达到液位计设定上限时，自动关闭锡液阀。　自动浇包为整件特厚钢板经精密机加工制作，以使22个浇嘴处于同一平面上，达到保证一次浇注22件半球的尺寸及重量精度要求；自动浇包设有电加热及其温度控制系统，以达到控制浇注温度，防止浇嘴堵塞的目的。自动浇包由油缸驱动实现自动浇注，即当包内锡液液面达到设定液位，8位转位半球模具在待浇注位置时，控制系统使浇注油缸动作驱动浇包实施

浇注，浇包转动通过其22个浇嘴倾倒其内锡液于半球模具之相对应的22个半球模腔内。通过对自动浇包转动角度的限位实现锡液浇注量的精确控制。　自动回转8位半球模采用热作模具钢整体加工制作。周向为8位，可作2种或4种规格产品；每位轴向布置22个模膛与自动浇包22个浇嘴对应，即实现一次自动浇注22件产品。通过左右模具两端的旋转阀将冷却水通入8位回转模具内，以加快铸件及模具冷却，达到增加产能目的。8位半球模具由电机经减速机及摩擦离合器驱动转动，其周向定位有定位块及油缸定位，即油缸活塞杆伸出，安装于模具上的定位块喷到活塞杆，摩擦离合器打滑，模具回转被阻止转动实现定位。当自动浇注完成，并达到设定铸件冷却时间时，系统自动控制油缸活塞杆缩回，摩擦离合器摩擦力驱动模具回转。有铸件的的模腔转至下方时，铸件在重力及离心力作用下脱出模腔。同时在油缸及定位块共同作用下，对模具实现周向定位，转至上方位置模腔实行自动浇注，如此循环即可实现全自动半球件铸造。

脱出模腔的铸件经模具下方的溜槽收集于容器内。适用范围：用于有铅、无铅半锡球的浇铸。三、自动半球机设备特点1．生产效率高，产量大：机器是能够自动连续工作的，减少了采用手工浇铸装取锡水的工作量，高效省力。2．计量精确，重量可控：计量是通过电磁阀控制执行元件动作的，可以准确地控制锡壶倒锡水的时间。3．操作方便，安全可靠：锡水的浇铸是控制系统自动完成的，不需像手工浇铸那样劳动强度大，只需在控制面板上操作便可轻松完成。锡水是高温物品，在手工浇铸中往往容易把操作人员烫伤，采用机器浇铸，就能避免这种情况发生。4.可以生产2种或4种规格产品，调整简单。