

双工位垂直造型机 铸乐模具 垂直造型机

产品名称	双工位垂直造型机 铸乐模具 垂直造型机
公司名称	巩义市铸乐模具制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	巩义市芝田开发区朝阳西路
联系电话	18203970789

产品详情

我国的铸件年产量现已位居世界前列。但是我国所生产的铸件总体上讲在质量上与工业发达国家相比还存在相当的差距。其主要原因之一就是我国铸造行业的机械化、自动化、信息化水平低，所采用的技术装备落后。与工业发达

国家相比，垂直造型机，我国铸造装备制造行业也存在巨大差距。其突出的弱点是研发能力差，垂直造型机，缺乏创新性，迄今仍基本上靠测绘样机或凭经验进行类比设计。这种状态对我国铸造行业的技术改造和技术进步，逐步实现现代化已经产生相当大的制约

作用。我们需要加紧工作，努力改变这种落后状况。

垂直分型、无砂箱、全自动、连续高速、射砂预紧实、液压压实成型，适用于各行业有芯无芯中小铸件大规模生产。

新一代造型主机具有正反面压实和型腔自动调整功能。

在界定的使用范围内，可在计算机屏幕上调整、设定机器的各种技术参数。

造型线采用微机控制，使用PLC、位置传感元件、压力传感元件、液晶显示屏等进口先进元件，实现工艺过程的自动化稳定运行和动态输入/输出的动画监视、故障查询及报警功能。可实现远程控制。

垂直分型无箱射压造型主机：

该造型主机为换代产品，应用多项先进的垂直分型造型技术，具有正反面压实和型腔自动调整功能。

型号	砂型(口径)尺寸	生产率	合箱精度	系统压力	
	砂型硬度 总功率				
	mm	molds/h	mm		
MPa	N/cm2	kW			
LZ416	600*480*(120—250)	220—280	0.1—0.15	10	85
	16.5				
LZ417	700*535*(120—250)	220—280	0.1—0.15	10	85
	20				
LZ418	800*600*(120—250)	220—280	0.1—0.15	10	85
	54.2				
LZ4110	1000*1000*(120—250)	150—200	0.1—0.2	10	85
	70				

416垂直分型无箱造型铸造生产线相关技术参数

使用本设备需要的工人：操作工1人、往传送带上运沙子的3人、浇铸技术工5人、辅助工2人。操作工和浇铸工有技术要求，其它人员均不需要技术，双工位垂直造型机，能节省成本。

射压造型的频率为100-200次/小时。整线用工人数为7-8人。

一般为70-110目，垂直造型机视频，30规格以上建议采用50-90目，以利于排气。

碾砂量：36t/h

落砂处理量：40t/h

旧砂处理量：40-70t/h

除尘效率99.2-99.9%，1套供落砂系统，1套供碾砂机、旧砂回收、旧砂再生系统。

双工位垂直造型机-铸乐模具(在线咨询)-垂直造型机由巩义市铸乐模具制造有限公司提供。巩义市铸乐模具制造有限公司（www.gyzhule.com）为客户提供“生产销售铸造机械,造型机,模具”等业务，公司拥有“铸乐,贤字号”等品牌。专注于机械及工业制品项目合作等行业，在河南 郑州 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：白素娟。