**铸铁造型生产线设备简介**

**铸铁造型生产线组合：**

**造型机+辅机**

1. 造型机

一、概述：

JX-Z6070型全自动造型机采用了俩侧射加砂，水平分型，高压压实方式的小型自动造型机，有下述装置构成。

1. 浇口棒
2. 上箱、下箱
3. 箱移动及推出下芯装置
4. 接模推出装置、起模装置
5. 上下箱压实装置
6. 射砂斗及配合射砂装置
7. 模型推出等各装置有油压、气压、电进行动作、其动作受无触点式程序控制器控制。

二、设备技术参数：

设备名称：造型机

机械型号：JX-Z6070

出厂编号：JX-Z18050

生产厂家：衡水冀鑫机械模具有限公司

制造日期：2019.03.09

投入使用日期：2019年6月

三、技术参数：

铸型尺寸: 510\*610\*140~200/130~190

造型速度：标准58秒/铸型（不含下芯时间）

造型方式： 脱箱，上下箱同时射砂及压实，水平射砂及水平分型

砂型紧实度：75-95

型砂耗量：~15T/h

合模方式：液压、四柱导向

四、设备目前状态;

1.设备运行平稳。造型速度一般保持在50/h箱左右。  
2.各个滑动部件自动润滑，（如导柱、导套）配合间隙达到到标准公差以内，公差等级定为 7 级以上，润滑良好。  
3.液压缸运行平稳且无内卸、窜油现象。  
4.射砂过程射砂口无喷砂现象。  
5.电控部分运行可靠，无线路故障。

6.未有成型不良、错位、掉砂及因掉砂产生夹砂等现象

**2. 辅机：**

一、设备概述

设备名称：链轮式平辊移箱机

机械型号：510型

生产厂家: 衡水冀鑫机械模具有限公司

制造日期：2019年05月

投入使用日期：2019年6月

二、设备技术参数：

套箱尺寸：510\*610mm

套箱数量：45个

驱动方式：电气联动

运行周期：58秒/循环

控制方式：PLC可编程序控制

三、设备目前状态;

系统采用高速PLC控制，液压拖动系统。运行平稳，停机率低，触摸屏操作,一切运行正常.



