**铸铝造型生产线设备简介**

**铸铝造型生产线组合：**

**造型机+辅机**

1. 造型机

一、概述：

AMFIII-07L型全自动造型机采用了顶射加砂，水平分型，低压-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. 箱移动装置与翻转装置
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. 模型旋转装置、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：AMFIII-07L

出厂编号：FK9752

生产厂家：日本东久株式会社

制造日期：2006年8月

投入使用日期：2007年6月

三、技术参数：

铸型尺寸: 700\*600\*180-250/180-250

造型速度：标准30秒/铸型（100模/Hr）（含下芯时时30秒）

造型方式： 脱箱上下箱同时射砂及压实，垂直射砂及水平分型

压实表面压力：0.4-1.0MPa（3档转换）

四、设备目前状态;

1.设备运行平稳。造型速度保持在45箱以内。  
2.各个滑动部件（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，且润滑良好。  
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：直线式输送系统

机械型号：HSLH-III07L-2LT24

出厂编号：HL-034

生产厂家: 天津市亨特尔机电发展有限公司

制造日期：2006年8月

投入使用日期：2007年6月

二、设备技术参数：

台车尺寸：800\*700mm

台车数量：59个

驱动方式：液压，气动，点动联合驱动

运行周期：30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，全套进口电器，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.







