

加圧ピンフィードバック制御システム

Pressure pin feedback control system

鑄造状態を計測し、適正速度で加圧することによって鑄巣による不良発生率を極限まで低減することができます。

鑄造状態の変化をコンピュータにフィードバックし、加圧ピンの速度をリアルタイムに制御することが可能で、製品ひとつひとつに対して最適の加圧を行うことができます。

特長

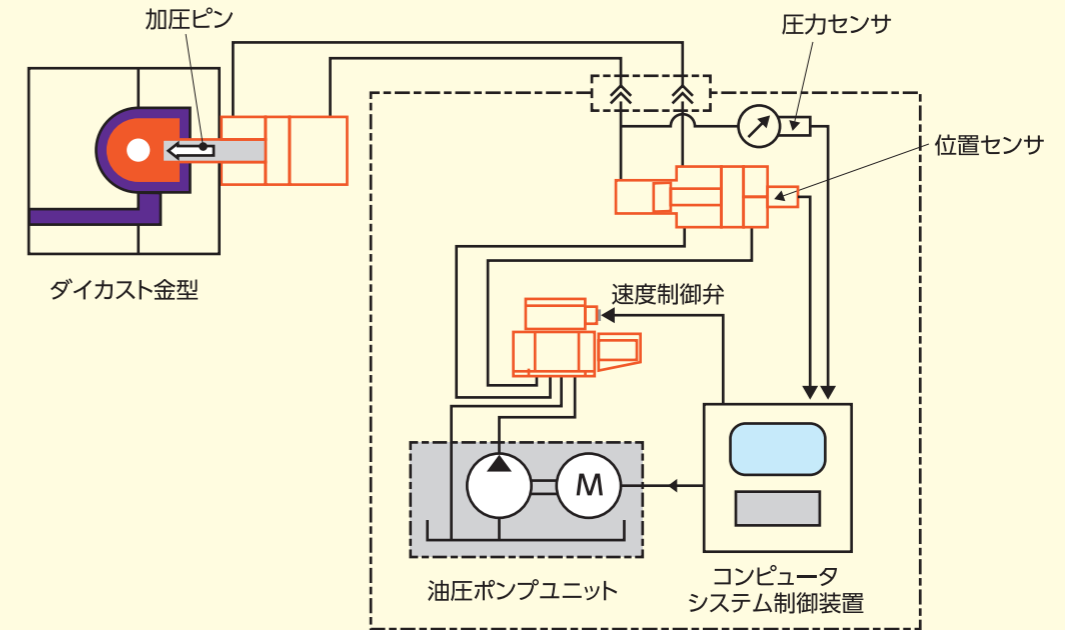
- 1 加圧ピンストローク、圧力波形等がリアルタイムに画面表示されますので、品質管理・維持が容易
- 2 コンピュータに加圧ピン挿入時のデータを保存しますので、その後の品質の維持・改善に貢献
- 3 コンピュータに型ごとのデータを記憶することができますので、金型交換時の切替作業が簡単
- 4 加圧ピンのカズリ検知機能付き
- 5 コンパクト設計のため、既存設備への設置が容易



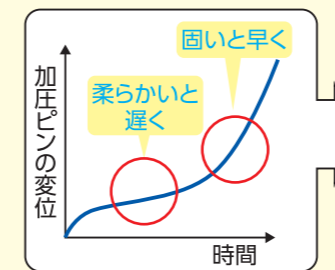
仕様

項目	仕様	
制御ピン数	2ピン	4ピン
電動機	5.5kW	7.5kW
電源電圧	AC200/220V (三相)	
最高使用圧力	21MPa	
ポンプ吐出量	21L/min	40L/min
外觀寸法	W:1150 x D:960 x H:1860mm	
装置重量	0.7ton	1.2ton

システム概要



●加圧ピンシステムの制御方法

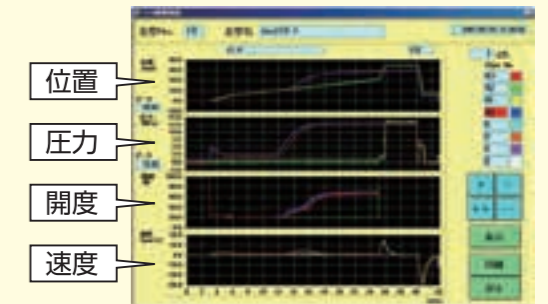


加圧ピンを前進させながら内部凝固状態を検知し加圧ピン速度を制御

鑄巣の発生を撲滅

■採用事例 (自動車部品)
●エンジンブロック ●ABSボディ ●トランスミッションケース 他

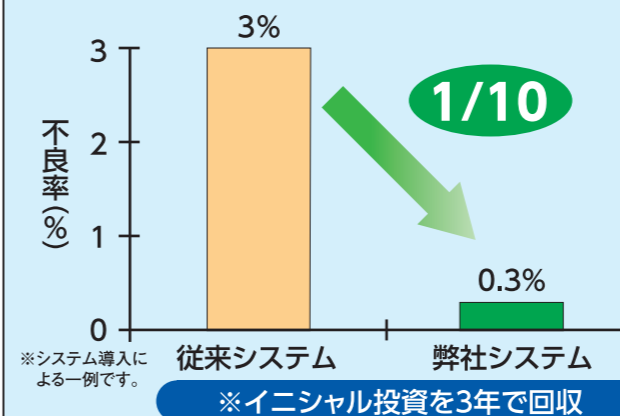
●画面で凝固状態がモニターできます



●加圧ピン波形データを記憶

効果

●鑄巣による不良率1/10



●捨打ち低減

