



株式会社

ナカヤマ

自硬性口一タリ一 無枠造型機

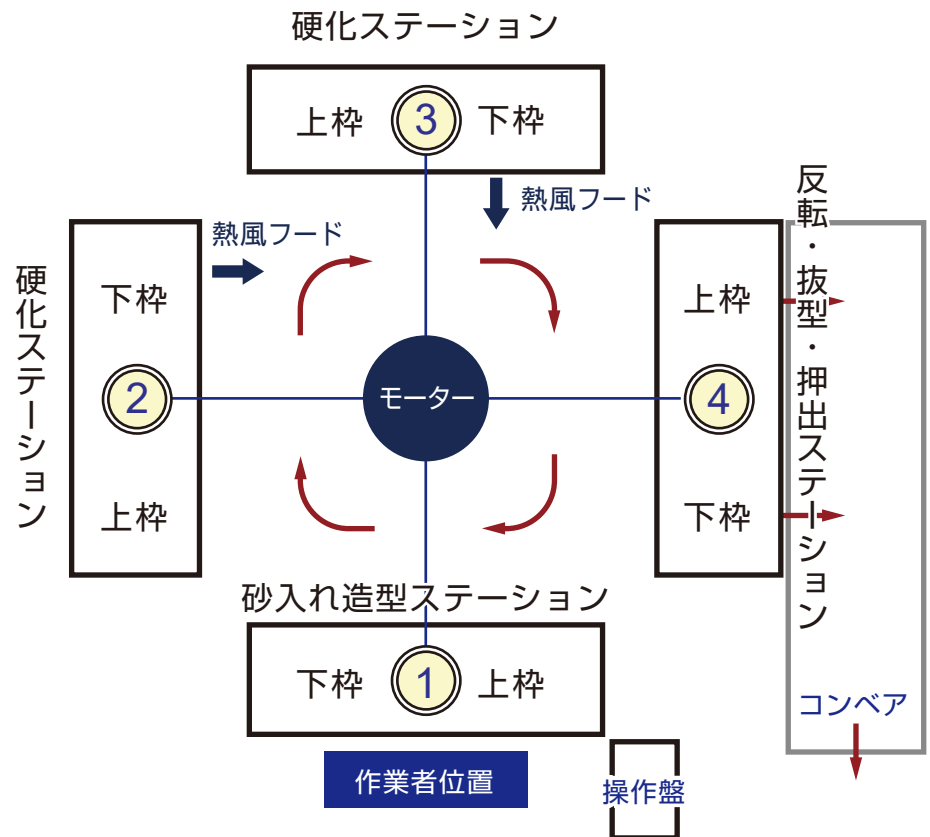
多品種少量生産合理化造型設備

設置例



造型順序

※詳細は右頁参照



特長

- 従来の木型を利用でき、専用の木型製作が不要
- 自動化による省エネ・省人化・不良低減・コスト削減
- 一人当たりの生産能力向上

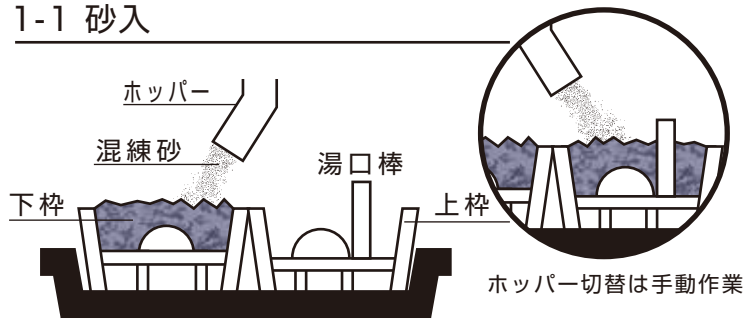
従来との比較

項目	従来の手作業	自動造型機
1 品質	ムラがしやすい	ムラがなく、強度・硬度が均一となり品質向上
2 造型時間	造型に時間がかかる	造型自動化及び硬化ステーションによりサイクルタイムが短縮される
3 搬送	鑄物砂の搬送を人が行うため事故・ミス懸念がある	自動搬送により人手が不要となり、安全に作業できる
4 騒音	搬送、砂投入などにより騒音が発生する	設備が作業を行うため、騒音対策が可能
5 型の取替	手作業で木型を金枠の中に取り付ける	造型機の上枠、下枠内の取付位置に簡単に取付可能
6 抜型の時間	抜型するまでに時間を要する	自動化により、短時間で抜型が可能

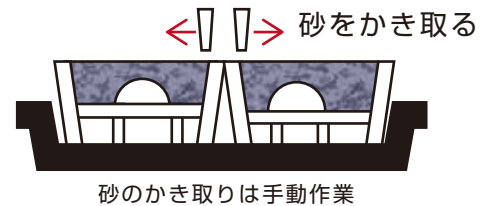
ステーション内容

① 砂入れ造型ステーション

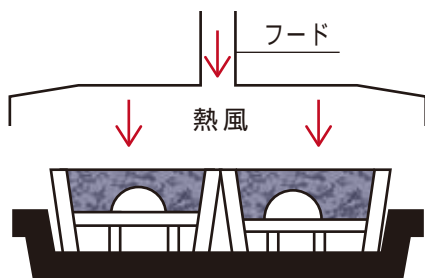
1-1 砂入



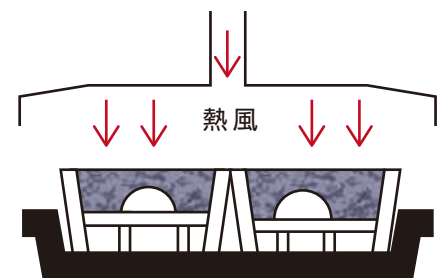
1-2 造型



② 硬化ステーション

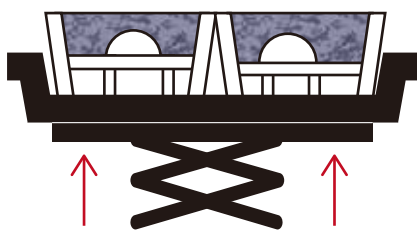


③ 硬化ステーション

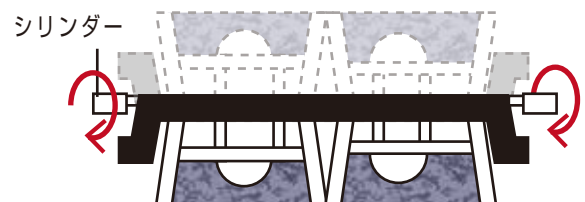


④ 反転、抜型、押出ステーション

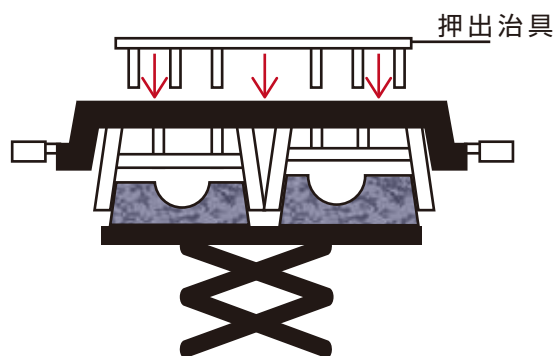
4-1 枠の上昇（反転準備）



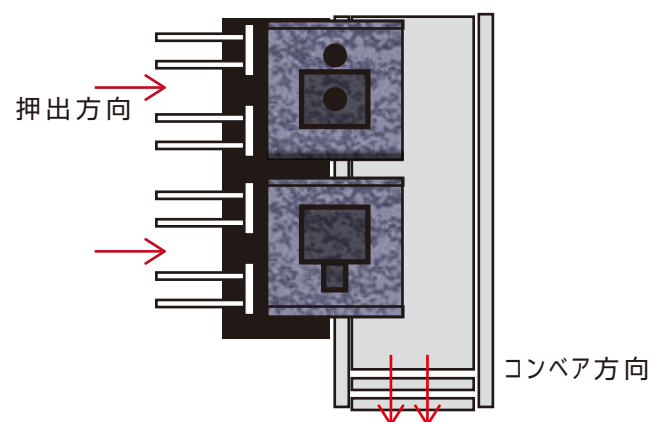
4-2 枠の反転



4-3 抜型

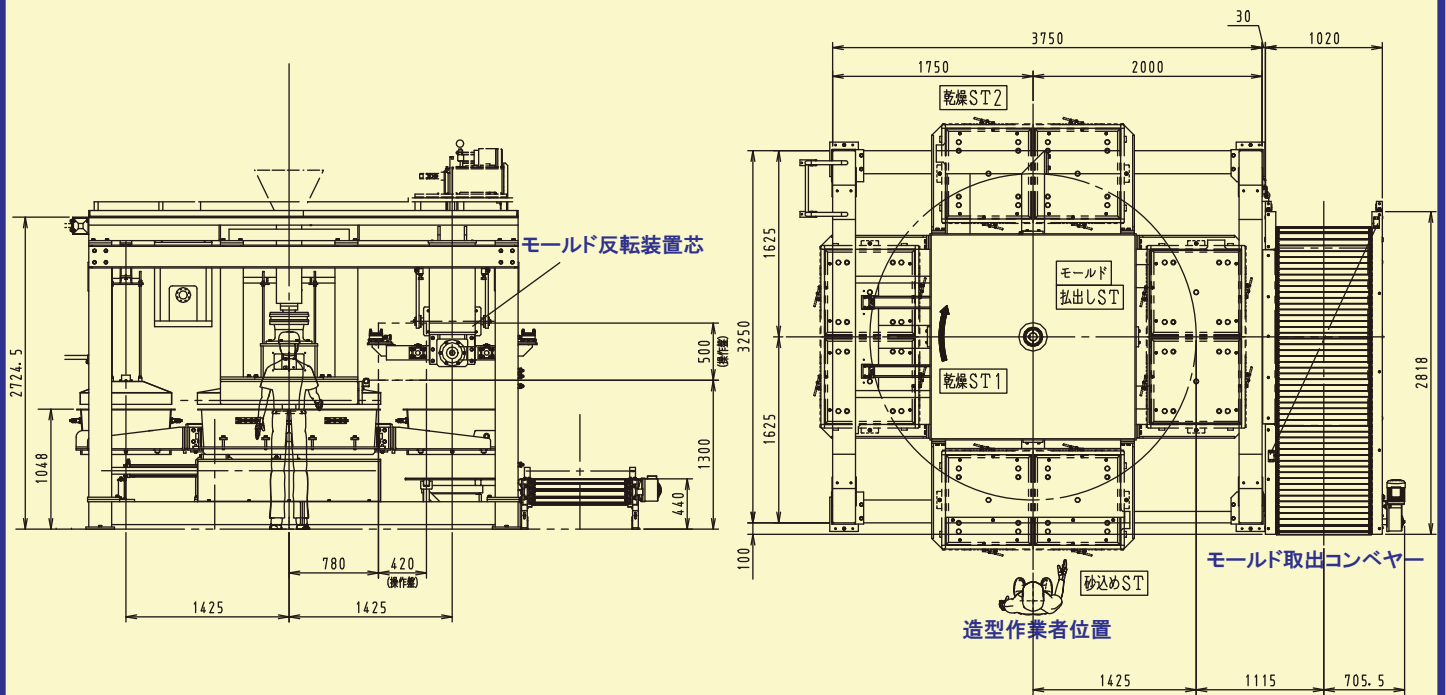


4-4 砂型の押出



鑄造工場の鑄物製品製造における
省エネ・省人化・不良低減・コスト削減の手助けとなる
多品種少量ロットの合理化造型機

RM7470型



仕様

概略仕様	RM7470型	
金枠寸法MAX	740 × 700 × 300 mm	
金枠セット数	4組Set	
操作方法	自動	
操作空圧力	5~7 kg/cm ²	
操作油圧力	75 kg/cm ²	
操作電源	AC-200V	
熱風発熱装置	熱源	5kw (14.4A)
	ヒーター容量	100℃
	温度調節	50~260℃
	風量	5.3 m ³ /min



株式会社

ナカヤマ

第5版 2021年9月

■ 本社 〒451-0066 名古屋市西区児玉3丁目37-22
 TEL.052-521-1171(代表) FAX.052-521-1180
 E-mail info@nakayama-meps.co.jp

■ 公式サイト <http://www.nakayama-meps.co.jp/>
 ■ 東日本営業所 TEL.024-545-6588
 FAX.024-544-6588