

铸造精密铸造石蜡硬脂酸低温聚乙烯

产品名称	铸造精密铸造石蜡硬脂酸低温聚乙烯
公司名称	洛阳晟乾非标设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:C.Q/A 种类:铸造 型号:YY600-1
公司地址	中国 河南 洛阳市涧西区 广文路9#院
联系电话	86 0379 64593190 13949265204

产品详情

品牌	C.Q/A	种类	铸造
型号	YY600-1	别名	压蜡机
用途	石蜡加工	电动机功率	1 (kw)
外形尺寸	D750X1000X2000 (mm)	重量	.4 (t)

c.q/a-30无缸压蜡机节能新产品

洛阳晟乾非标设备有限公司位于河南著名的旅游、文化重工业名城---洛阳市。创建于公元二零零三年。依靠“一五”国家十大工业企业的雄厚的技术力量，以及几大航天科研所的支持。加之本公司拼搏、开拓进取精神。先拥有数十名高级工程技术人员、管理人员。公司主营项目有：工业产品设计、制造；工业炉窑设计、制造，电子自动化设计、制造；精密铸造全部设备，设计安装制造。led节能照明灯具设计、制造；机械加工、模具设计与制造等。公司自创立以来秉承“顾客至上，锐意进取”的经营理念，坚持“客户第一”的原则，本着“以创新求发展，以质量求生存，以服务求和谐”的宗旨，全力为广大客户提供快捷、优质的服务。欢迎新、老朋友、同仁、商户惠顾！

公司总经理：徐成刚联系电话：037964593190厂址：洛阳市涧西区广文路9#院

一.性能

- 1.蜡料容积：160升（ 600x600mm³）
- 2.保温容积：260升（ 750x700mm³）
- 3.供电方式：三相四线制3x380v+1
- 4.导线截面：大于铜3x2.5mm²+1x1.5mm²

- 5.压空压力：0.3~0.7mpa
- 6.气管直径：大于6mm
- 7.搅拌功率：550w
- 8.加热功率：4.5kw(最大)
- 9.工作温度：40 ~70
- 10.控制方式：自动恒温
- 11.可带工位：8工位（厂家标配2工位）
- 12.保温系统：水浴内循环含蜡枪
- 13.循环水泵：250w
- 14.安装方式：可移动式（带轮）
- 15.压出方式：气动机械挤压
- 16.最大输出：0.7mpa
- 17.传输距离： 15m
- 18.使用温度：-18 ~50

二.使用

- 1.使用前请先检查电路、水路、气路，是否畅通、安全、可靠，尤其需要注意设备接地是否牢靠，接地电阻要小于3欧姆。
- 2.确认上述检查无误后，根据您选择的蜡料，调整数显温度的度数到使用温度即可，注意首次使用请先将温度提高到实际使用温度加3度。
- 3.当水温达到设计温度时，请打开水泵电机，是设备内循环5分钟后，可以向蜡桶内加入调好的半成品蜡膏。
- 4.将蜡膏加入后，搅拌2分钟,蜡料均匀、排气干净后打开蜡枪，将管内渣滓、空气排除，直到均匀蜡料压出即可投入工作。
- 5.工作中请保证蜡桶内蜡膏高度高于搅拌器高度，以免进气影响产品质量。
- 6.蜡枪为下压旋转式结构，使用时请向下压后旋转手柄，通过旋转某个位置来控制出蜡的多少，使用中请记下最大流量标记。
- 7.使用停机时间很长时，蜡枪头部由于冷却和氧化，会有堵头现象，请用直径5毫米长100毫米的带尖改锥捅开即可。
- 8.工作间隙停机时间不长的话，请仅关闭水泵电源，停机时间超过8小时以上请将系统内蜡料排空后关闭

总电源。

9.及时补充保温水。

三.注意事项：

1.用户应本着安全第一思想，认真检查接地线是否牢固可靠，气管连接是否压紧按牢，避免因漏电、气管爆裂、管头脱落引起不必要的人身及设备伤害。

2.设备就位后，请将轮后的支撑架拔出与地面完全接触，并锁紧螺钉、螺母。是设备稳定，工作中不会因外力发生位移，影响使用。

3.因设备是用高温橡胶做机械顶出材料，所以要求加入蜡缸的蜡膏，严禁掺入坚硬的如碎玻璃、铁钉、硬石块、钢屑等杂物，以免刺穿膜片造成不出蜡、机械完全损坏而带来的经济损失，用户自理。

4.电器元件、控制箱如有问题请找专业人员或厂家修理，严禁带电工作。

5.如用户需要根据使用需要更改产品某些部位，请提前通知厂家，协商后做相应改动，并厂家备案。否则厂家将不再提供任何服务。并不再对该产品负任何责任。

6.产品“三包”一年。人为损失由肇事方负全责。

7.用户如将产品转移或转卖请通知厂家新的地点及联系方式。以便厂家及时跟踪服务。

8.全套产品无附件。

9.保修期从出厂之日第15天起计算。

10.如有特殊要求请联系，联系电话：13949265204

四．产品特点：

1.本产品使用气动机械顶出，不再使用压力缸空气直接压入方式挤出。不再使用原压蜡机使用压蜡缸，原压蜡缸属于压力容器，需要定期做压力容器检验。试用本产品完全杜绝了压力容器带来的危险性。安全、可靠。

2.本产品采用气体与蜡料完全隔离，避免了原压蜡机空气与蜡完全接触，缸内水份无法排除，造成蜡料皂化、挤出蜡含气量大，生产的蜡模含气量、含水量过高，强度低，密度不稳定，质量差，容易变形等缺点。

3.产品由于不再使用压力容器，所以加蜡十分容易，一分钟内就可以完全加满，并马上可以投入使用。而原压蜡机加蜡口小，要加蜡100kg的蜡料要20分钟以上，并要通过排气开盖加蜡搅拌压盖检查是否漏气压紧加压。到全缸压力满足后，全过程一般要经过30分钟左右，才能使用。此间大部分工人只能等待，造成生产效率低下。

4.如果缸内有蜡停一段时间再用，原压蜡机就更麻烦，需要带压搅拌，使蜡内大量含气，蜡模强度极低，一般情况不能使用。本产品完全没有这种现象。

5.本产品由于采用先进的自适应机械控制，注蜡压力无需调整，无论零件大小，一次注蜡多少，完全自适应无需调整压空压力。这是原压蜡机不可能做到的。

6.本产品还有变形产品，代刮蜡机的一体化产品，欢迎选购。

7.产品解释权为洛阳晟乾非标设备有限公司

制造商：洛阳晟乾非标设备有限公司