

消失模铸造设备，浇铸，消失模铸造，消失模设备

产品名称	消失模铸造设备，浇铸，消失模铸造，消失模设备
公司名称	山东金阳机械制造有限公司
价格	.00/台
规格参数	
公司地址	中国 山东 邹平县 青阳经济园区
联系电话	86 0543 2103456/2103666 18954326699

产品详情

金阳--中国消失模设备著名品牌、专利产品。该消失模铸造设备在吸取国内外先进工艺基础上，结合我国国情和生产实际，在满足工艺要求的同时，突出投资小、见效快，用工少，性能稳定，生产灵活，应用范围广等特点自行研制开发的新一代铸造设备，2008年获得国家专利，非常适合新建铸造厂或者传统砂型铸造工艺改造。

山东金阳集团公司拥有5条消失模铸造生产线，24小时生产铸件出口。

生产原理：该法按epc工艺先制成泡塑模型（手工、机械），涂挂特制涂料，干燥后，置于特制砂箱中，填入干砂，振动紧实，吸真空状态下浇铸，模型气化消失，金属液置换模型，复制出与泡塑模型一样的铸件。

工艺流程：1制作泡塑白模，组合浇注系统，气化模表面刷、喷特制耐高温涂料并烘干。2将特制隔层砂箱置于振动工作台上，填入底砂（干砂）振实，刮平，将烘干的气化模放于底砂上，填满干砂，微振适当时间刮平箱口。3用塑料薄膜覆盖，放上浇口杯，接真空系统吸真空，干砂紧固成型后，进行浇注，白模气化消失，金属液取代其位置。4释放真空，待铸件冷凝后翻箱，从松散的干砂中取出铸件。

技术优点：消失模铸造工艺集实型铸造、v法铸造工艺的优点为一体，适应于铸钢、铸铁、铸铜、铸铝等各种牌号，各种材质，不同结构的大、中、小各类铸件。使用干砂固型，原型原样；生产效率高，铸件尺寸精度高，均匀一致，不扣箱，铸件无飞边、毛刺；表面光滑度接近精密铸造，内部结构稳定，排除或降低了砂眼、气空等铸造缺陷，整个生产过程三级环保，没有污染。

综上所述，消失模铸造符合当今铸造技术发展的总趋势，有着广阔的前景，与传统铸造技术相比，消失模铸造技术具有无与伦比的优势。1999年，国家科技部把消失模铸造技术列为国家重点推广的高新技术，被国内外铸造界誉为“二十一世纪的铸造技术”“铸造工业的绿色革命”。

消失模设备型号及相关参数

jy-zs-a 占地面积20m²电源11kw 抽速6m³/min 一次浇注最大量0.2吨 三维振承力5吨

jy-zs-b 占地面积50m²电源18.5kw 抽速12m³/min一次浇注最大量0.6吨 三维振承力11吨

jy-zs-c 占地面积70m²电源37kw 抽速20m³/min一次浇注最大量3吨 三维振承力18吨

jy-zs-d 占地面积80m²电源55kw 抽速30m³/min一次浇注最大量9吨 三维振承力26吨

jy-zs-e 占地面积100m² 电源75kw 抽速42m³/min一次浇注最大量18吨 三维振承力42吨

jy-zs-f 根据客户车间布置及铸件的实际情况设计方案。

砂处理机械分全自动砂处理流水线、半自动砂处理流水线和人工砂处理设备供用户选择。

消失模铸造设备匹配步骤：

- 1、首先根据铸件的几何形状和尺寸以及重量，确定模型的组合方式，从而确定砂箱的尺寸，同时确定采用何种档次以及何种尺寸的三维震实台。
- 2、根据熔炉的熔化能力和每个砂箱的大小，确定需要型砂的数量，也确定了真空稳压系统的能力大小，同时确定采用何种类型的砂处理设备（人工型和自动型）。
- 3、根据铸件材质的要求和保温时间的要求，确定砂箱总数（一般情况4-8个砂箱，需要全自动砂处理流水线的，砂箱可能要多一点）。
- 4、根据砂箱总数，确定造型工位的设置以及相应的数据和循环线方式。