

连铸机、铸锭机、铸粒机 连铸机

产品名称	连铸机、铸锭机、铸粒机 连铸机
公司名称	莱州市隆利化工机械厂
价格	90000.00/台
规格参数	加工定制:是 种类:连铸机 适用对象:铝合金
公司地址	中国 山东 烟台 莱州市 沙河镇东孙
联系电话	86 0535 2343399 13906451435

产品详情

zd-1型铸锭机使用说明

一、基本结构和工作原理

zd-1型铸锭机是由机架部分、驱动部分、调速部分、传动部分、锭模、分流器部分，冷却部分等组成。

- 1、 开始工作前，需对铝锭模具和分流器在运转状态中预温至100c°
- 2、 铸锭完成一个循环后，应启动冷却，从浇铸10件以后到模具前10件，控制冷却水管的水流从小到大，水量的大小根据脱模的情况增加或减少。
- 3、 铸锭机可调速运转，根据浇铸流量调整铸锭机运行速度，达到最佳配合。
- 4、 铝锭在运转过程中逐渐冷却，送到设备驱动轮前脱模完成一个工作过程。

二、主要性能和技术参数

- 1、 设备尺寸：17kg (20000*1200*1600)
5-7kg (14000*1200*1600)
- 2、 铝锭重量：根据用户要求

- 3、 最大生产能力：5-8吨/小时
- 4、 运行速度：无级调速
- 5、 电机功率：4kw

- 6、 模具数量：根据铝锭规格，调整模具数量，
约218模（17kg）
约150模（5-7kg）

三、 安装与调试

铸锭机须与化铝炉出水孔处于相应位置，冷却水可砌成汇拢池或水箱，使冷却水循环使用，具体位置可根据现场情况确定。

分流器与出水口应有相应的坡度，以方便铝水自然流动，设备运转应正常无阻滞、抖动，跑偏等现象。

分流器与铝锭模的同步要求严格，配合密切才能分流准确。

四、 使用注意事项

- 1、 减速机采用摆线针轮，双级减速，用40#---50#机械润滑油运行半年后更换清洗。
- 2、 开车前先试运行，与模具预温的同时，传动滚子，销轴处应加机械润滑油润滑，使其减轻摩擦，传动平稳，延长构件使用寿命。
- 3、 检查模具及链条有无松动、跑偏现象，如发现异常应停车检查，排除后再行开车。
- 4、 分流器工作完毕后，应及时清理残渣飞刺。
- 5、 严格控制放水温度，温度过低会造成分流器堵塞无法分流。

"厂家直销连铸机、铸锭机、铸粒机"的冶炼工艺为火法冶炼，种类是连铸机，加工定制为是，炉衬类型是定制，型号为01，适用对象是铝合金，规格为可定制，品牌是隆利，用途为可定制，作业方式是熔炼，外形尺寸为可定制（mm）