

消失模铸造 消失模铸造设备

产品名称	消失模铸造 消失模铸造设备
公司名称	邹平荣恒机械设备有限公司
价格	66000.00/个
规格参数	加工定制:是 类别:消失模铸造设备 品牌:荣恒
公司地址	山东邹平县明集镇经济开发区
联系电话	86 0543 4583212 18860583344

产品详情

邹平荣恒机械设备有限公司是中国消失模铸造设备著名制造商，邹平优秀机械设备企业，邹平县优秀管理企业。

主要项目：消失模铸造设备；除尘设备；自动控制系统；水环式真空泵。消失模铸造工艺--铸件成品率高、成本低、无污染、能耗低、投资小、上马快、用工少、性能稳定、操作灵活、劳动强度低。紧跟市场的信息队伍，保证了消失模铸造工艺和设备的领先地位。公司一如既往的为社会提供高科技的产品和优质的服务，追求让用户在最短时间内，获得最大的经济效益。坚持“创新--才能引领行业；双赢--方能长期合作；诚信--就能做大做强”的经营理念。奉行“铸科技之魂，兴世纪伟业，与环境相依，建和谐社会”的企业宗旨。秉承“金诚、创新、激情、和谐”的企业精神。打造消失模铸造设备世界领先制造商,推动世界消失模铸造技术健康发展，是我们的战略目标。

荣恒-中国消失模设备著名品牌、专利产品。该消失模铸造设备是吸取国内外先进工艺基础，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，获得多项国家专利，非常适合新建铸造厂或者传统砂型铸造工艺改造。作为中小型铸造企业，由于资金技术人才等原因，建议不采用机械化程度很高的设备。以满足基本生产工艺流程和适当减轻劳动强度、改善生产环境、提高生产效率为主要目标。

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；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

rh-a	占地面积2	电源35kw	抽速6m ³ /min	一次浇注最大0.2吨	三维振承力5吨
rh-b	占地面积50m ²	电源18.5kw	抽速11m ³ /min	一次浇注最大0.6吨	三维振承力11吨
rh-c	占地面积70m ²	电源37kw	抽速18m ³ /min	一次浇注最大3吨	三维振承力18吨
rh-d	占地面积80m ²	电源55kw	抽速27m ³ /min	一次浇注最大9吨	三维振承力26吨
rh-e	占地面积100m ²	电源75kw	抽速37m ³ /min	一次浇注最大18吨	三维振承力42吨
rh-h	根据客户车间布置及铸件的实际情况设计方案。				

本产品的加工定制是是，类别是消失模铸造设备，品牌是荣恒，型号是RL-A，别名是消失模设备，用途是泡沫铸造，铸造设备，结晶轮直径是0（mm），铸坯断面是0（mm²），铸造速度是0（m/s），年产量是0（万t），电动机功率是55（kw），铸造类型是干砂型铸造，规格是客户定，抽气量是27m³/min