

MDTL-810电热（一体）脱蜡釜

产品名称	MDTL-810电热（一体）脱蜡釜
公司名称	潍坊锡江铸造工艺设备有限公司
价格	78000.00/个
规格参数	砂型铸造种类:化学硬化砂型 特种铸造种类:壳型铸造 表面处理:专用设备漆
公司地址	潍坊潍城区玉清街殷大路600米路东
联系电话	0536-8660898 15552889373

产品详情

一 用途及性能：

电热脱蜡釜用于溶模铸造行业的模壳脱蜡，也可用作医疗、食品行业的消毒灭菌。该设备集制汽于用汽于一体，结构紧凑，占地面积少，热效率高，性能可靠，操作安全，是熔模铸造行业模壳脱蜡工序的理想设备。

二 主要参数：

- 1 型号： mdtl80 mdtl100
- 2 设计工作压力： 0.7mpa；
- 3 设计工作温度： 168 ；
- 4 加热器功率： 72kw 96 kw
- 5 使用电源： 380v ac
- 6 脱蜡室空间： 800 × 1000； 1000 × 1000
- 7 外型尺寸： 2750 × 1660 × 2050 2850 × 1860 × 2250

三 结构特点：

1、脱蜡罐置于蒸汽发生器壳体内，其外表面是蒸汽发生器内表面的一部分，所以在工作过程中，脱蜡罐内表面温度始终保持在150 以上，热量利用率高。

2、釜门的开关与进、排汽操作之间有连锁机构，送汽时关不好釜门进汽阀打不开，不能送汽；在排汽状态时，釜内蒸汽排不完，釜门打不开，确保了操作的安全。

3、制汽系统的补水可以手动，也可以自动控制；加热电源部分可以根据设定的压力，温度情况自动起、停。

四 设备的安装：

1 本设备系无地脚安装，要求设备安装处地面平整、坚实、能避免积水对设备底座的侵蚀，设备四周应有一定的操作活动空间。

2 设备安装就位后，以三根75mm²的铜芯电缆接通电源（接入见示图箭头d指处）。并将外壳可靠接地。同时配置合适的管阀，接通软化水源。

3 设备出厂前已经过整体调试并设置好了一些数据。用户不可随意改变（如压力等）。

五 操作使用说明：

1 在每班开始脱蜡前，请按操作要求对冷釜进行预热。预热顺序如下： a、打开电源开关，电源指示灯亮；

b、关好釜门，关门指示灯亮。

c、关好排水阀、排污阀、排蜡阀和排水口（见示意图1）及排汽口（图2）。

2 打开进水阀（用户所设的控制水源进入水泵的阀门）及水泵出水至蒸汽发生器间的阀门。将“手动、自动”打到：“自动”位置进行补水。

3 压力调整：调表10（见图2）：转动d、a针动，a（红色）针所指数为设定数，顺时针调，设定压力增大，反之减小，非专业人士严禁自行调整压力控制器设定压力。

4 调温度值（见图1）16为温度调节器，只需按动表上“+”或“-”，即可调至所设定值。

6调整脱蜡时间，（图1）15为时间调节器，按表面上“+”“-”可以达到增加或减少时间的目的。

7 完成补水后，打开“加热开关”，加热指示灯亮，加热开始。

8 当表7（图1）压力达0.2 mpa时，将“进汽手柄”扳到“开”位，给脱蜡釜内进汽。

9 当压力达设定压力值（比如0.7mpa）时，将“进汽开关”手柄扳到“关”位将“排汽开关”手柄扳到“开”位排出釜中蒸汽，当表9（图1）压力显示为零时，预热完成。

10 打开釜门，放入需要脱蜡的型壳，关好釜门。

11 扳动“进汽开关”手柄到“开”，给釜中进汽，待脱蜡时间到电铃报警时，先关进汽阀，再打开排汽阀排汽。若需进行排水，排蜡操作可在釜内压力降至0.03时，暂停排汽，打开排水阀13及排蜡阀

12，达到要求后，关闭各阀，打开排汽阀，继续排汽至表9压力为0时，打开釜门，以后重复以上操作即可。

12 停止工作前，必须排净釜中的水及蜡，关好釜门，关闭控制面板电源开关及切断电源开关。

六 注意事项：

1安全阀压力设定值为0.73mpa，不允许随意改动。安全阀的使用应按当地技术监督局要求定期校验。经技术监督局同意使用后方可使用。

2 每天脱蜡结束，应打开（图1）14的排污阀排除汽包内的污垢，以减少汽包内结垢。排污阀打开前，汽包内必须是零压方可，且应当小心高温水汽烫人。

3 定期检查加热器时间、压力设定的有效性。

4 严禁冷釜时开釜门，以免撕坏釜门密封圈。

5 釜门密封圈漏汽时，应及时更换，以防发生意外。

6 经常清理釜内滤网上的积物。

7 设备外壳必须有可靠的接地保护。

示意图（1）

1、加热电源箱 2、水位计 3、水位控制器 4、连锁保护装置 5、温度传感插口 6、进汽开关手柄 7、气包压力表 8、排汽开关手柄 9、脱蜡釜压力表 10、控制箱 11、排水口 12、排蜡阀 13、排水阀 14、排污阀 15、时间继电器 16、温度控制器，17 釜门

示意图（2）

1 水泵 2 水压表 3 法兰 4 止回阀 5 球阀 6 进汽阀 7 排汽阀

8 电控箱 9 脱蜡釜压力表 10 压力控制器 11 汽包压力表 12 电源箱 13 电热器 14 安全阀 15 釜门 16 连锁保护装置 a 红针 b 绿针 c 黑针 d 调节钮

七 安全须知：

1 使用前必须到当地技术监督局办理使用手续，经当地质量技术监督局允许并获得许可证后方可使用。

2 本设备外壳必须安全接地。

本产品的砂型铸造种类是化学硬化砂型，特种铸造种类是壳型铸造，表面处理是专用设备漆，材质是钢板，成型工艺是低压铸造，公差是0.2，打样周期是1-3天，加工周期是8-15天