

# 铸造造型机A衡水铸造造型机A铸造造型机安全

产品名称	铸造造型机A衡水铸造造型机A铸造造型机安全
公司名称	衡水冀鑫机械模具有限公司
价格	280000.00/台
规格参数	品牌:冀鑫 型号:JX-Z4555 产地:河北省衡水市
公司地址	枣强县创业南路8号
联系电话	0318-8261828 15369903905

## 产品详情

### 公司简介：

衡水冀鑫机械模具有限公司建于1991年，是生产铸造机械的专业厂，占地面积2万平方米，建筑面积1万平方米，设备齐全，测试手段精良，本厂技术力量雄厚，开发产品能力强，有从事铸造机械设计工作多年的经验丰富的高级工程师多人，还有一支由多年从事铸造机械加工装配工作的技师，技术工人参与车间的生产及管理，他们为铸造机械的发展和产品质量的提高做出了巨大的贡献。

我们拥有百家用户，根据广大用户要求，自行研制了多种新产品，如：JX-Z3545 JX-Z4555 JX-Z60-70等，深受广大用户的信赖和好评。

### 经营范围：

设计、制造、加工、安装、销售铸造机械及模具铸造流水线、造型机系列，经营本企业自产产品及技术的出口业务和本企业所需的机械设备、零配件、原辅材料及技术的进口业务，但国家限定公司经营或禁止进出口的商品及技术除外。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

### 造型机型砂的有效煤粉量

生产铸铁件的湿型砂大多加入煤粉附加物，但是每次混砂时煤粉的补加量需要靠型砂和旧砂的有效

煤粉量差值来确定。国外靠测定型砂或旧砂的灼减量（通常简称为LOI，美国又称为可燃物总量）、挥发分、含碳量、固定碳量等参数推测有效煤粉量。我国几家外资和合资企业的型砂灼减量如下：B-1高压造型要求4.0～5.5%；A-3的FBM造型用型砂目标值为2.5～4.5%；A-7挤压型砂实测为4.4～4.6%。A-5的FBM造型和A-4挤压造型的灼减量分别为3.7%和2.0～2.2%，挥发分为3.06%和1.4%。A-1规定面砂和背砂的灼减量分别为 $4.10 \pm 0.30\%$ 和 $3.80 \pm 0.30\%$ ，总碳量分别 $3.00 \pm 0.50\%$ 和 $2.80 \pm 0.50\%$ 。但是各国规定的灼减量和挥发分测试规范有很大差异。当年作者认为煤粉起抗粘砂作用主要靠挥发分而不是固定碳或灼减量。因而采用反映型砂中挥发分的发气量来估计出有效煤粉量。

铸铁件型砂中应有的有效煤粉量因铸件大小和厚薄、浇注温度、面砂或单一砂等因素而异。例如，应用普通煤粉的高密度造型的型砂中有效煤粉量多为5～7%，应用较高品质煤粉的有效煤粉量可降低到4～5%，如果使用高效煤粉只要3～4%即可。目前我国各地销售供应的煤粉品质差异较大，有的煤粉中杂质甚多，发气量较低。高密度造型用型砂发气量大体应在14～30ml。例如天津某合资厂静压线型砂实测为16ml，无箱射压线 $< 15\text{ml}$ 。有些型砂中还含有淀粉类材料或混有溃散芯砂，也都起抗粘砂作用和发气体，可以和煤粉一并考虑。还应注意个别煤粉是用挥发分相当高的气煤或长焰煤制成的。配制出型砂的

发气量虽高但抗粘砂能力较差，而且铸件易出气孔缺陷。因此，用发气量控制型砂和旧砂中有效煤粉量

的方法最适合用于挥发分28 ~ 35%和灰分 10%%范围内的煤粉。

## 售后保证

为更好的为您服务，我公司郑重承诺

1. 免费上门安装、调试并培训技术员；
2. 免费办理托运，途中破损由本公司负责；
3. 仪器三包一年，终身服务，十二小时及时响应用户问题；
4. 上门购置仪器，管吃住报销来人往返车费。