

創新的 KALPUR 直接澆注系統應用在濕砂模高壓自動造模線



新聞稿
2020 年 6 月

由於鑄件外型導致無法由鑄件週邊入水的關係，鑄造人員經常面對如何安排合適鑄件位置與補充的問題。這可能是由於造模設備或模板空間有限所致。

藉由 Foseco 開發的新 KALPUR，鑄造人員可以首次將直接澆鑄技術應用於濕砂模自動造模線上。這意味著，現在可以在無法進入的上模中實現直接澆注的特定優勢，例如提高得料率和好的方向性凝固。

此系統如何運作？

冒口放置在安裝於模板上的自定心銷上，此冒口同作做澆杯用。並且還用作澆道。整合於冒口中的SEDEX過濾片透過折疊鉸鏈移動到垂直位置。

當造模和壓實過程開始時，鐵片敲斷片被壓縮，進而壓實在冒口頸區域的模砂。模板脫離後，陶瓷發泡過濾片便退回到其初始位置。

將上模定位好並挖出澆杯後，即可開始進行澆鑄。在鑄造過程結束時，過濾片會浮到澆杯表面，以方便進行補充。

這種新穎的KALPUR直接澆鑄系統包括三個關鍵組件：

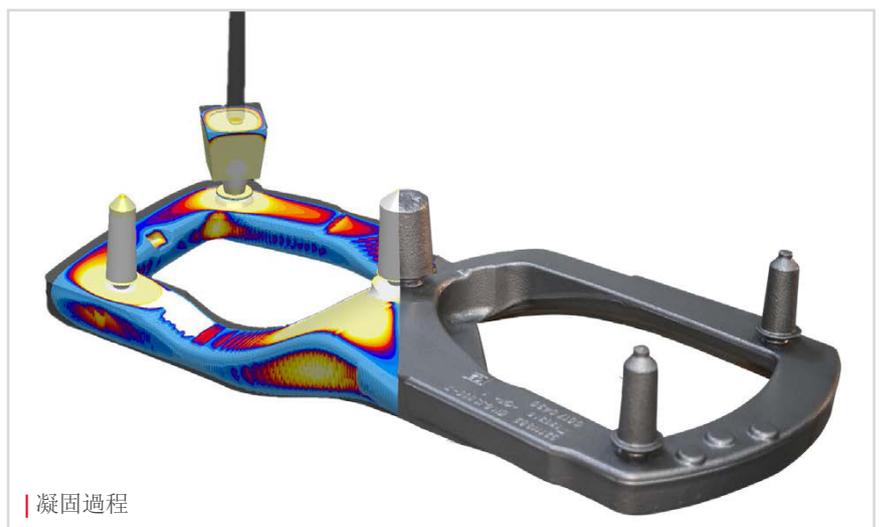
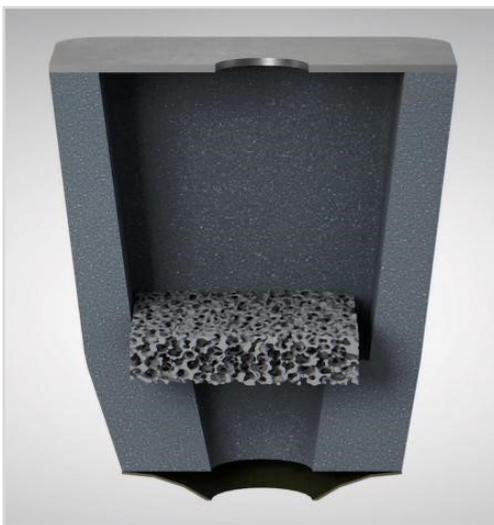
- 高密度、高強度的 FEEDEX 發熱保冒口，搭配鐵材上蓋，使此系統適用於高壓造模。
- SEDEX陶瓷發泡過濾片可大幅地減少夾雜物並減少模內的亂流產生
- 具專利的可壓縮式敲斷片

此系統具備那些好處？

- 降低後處理成本
- 減少非金屬類夾渣
- 減少因亂流引起的瑕疵
- 改善方向性凝固
- 鑄件表面佳與優化得料率
- 增加模面可使用面積
- 更容易處理鐵水灑出問題並減少意外傷害

觀賞影片

觀賞影片認識更多關於 KALPUR產品



聯繫我們

關於本產品的應用問題，請聯絡：

京華福士科股份有限公司行銷部
foseco.taiwan@vesuvius.com