

专利号：ZL201010154923.4

发明名称：内外金属型覆砂铸造圆锥破碎机破碎壁或轧臼壁浇注系统的制造方法

发明人：林发迪；周忆平；李卫；朴东学

专利权人：广西长城机械股份有限公司

摘要：

本发明公开了一种内外金属型覆砂铸造圆锥破碎机破碎壁或轧臼壁浇注系统的制造方法，其步骤如下：（1）根据破碎壁或轧臼壁不同大小规格型号，分别设计制造浇注系统各单元：a、直浇道铸管砖；b、分道中心砖；c、横浇道流钢砖；d、内浇道弯管变径砖；e、外浇口漏斗砖；（2）设计制造浇注底板；（3）将浇注系统各单元依次装配在浇注底板上；（4）将已覆好型砂的外金属型和内金属型装配到浇注底板上，扣上盖箱；（5）用锰钢液浇注，保温冷却。用该方法浇注铸型，能够保证钢液平稳且快速充满铸型，浇注系统各单元洁净，抗冲刷能力强，钢液注入型内无飞溅和冲刷型壁，能获得表面光洁，轮廓清晰的优质铸件。

主权项：

内外金属型覆砂铸造圆锥破碎机破碎壁或轧臼壁浇注系统的制造方法，其特征是：制造方法包括如下步骤：（1）根据圆锥破碎机破碎壁或轧臼壁不同大小规格型号，选用底注式浇包包孔直径，即铸口砖孔径；（2）根据铸口砖孔径分别设计制造外浇口漏斗砖、直浇道铸管砖、分道中心砖、横浇道流钢砖、弯管变径内浇道砖；（3）设计制造浇注底板；（4）将分道中心砖、横浇道流钢砖、弯管变径内浇道砖，按工艺要求装配到浇注底板上；（5）将直浇道铸管砖装配到分道中心砖上；（6）分别将已覆好型砂的外金属型和内金属型装配到已安装好浇注系统的浇注底板上，扣上设有冒口的盖箱，并紧固成一个整体的铸型；（7）将

外浇口漏斗砖装配到直浇道铸管砖上端，并固定牢固；（8）用锰钢液浇注，保温冷却，落砂清理，即获得破碎壁或轧白壁铸件。