

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B22D 39/00 (2006.01)

B22D 21/04 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200920021139.9

[45] 授权公告日 2010年2月10日

[11] 授权公告号 CN 201399580Y

[22] 申请日 2009.4.17

[21] 申请号 200920021139.9

[73] 专利权人 山东富海实业股份有限公司

地址 264100 山东省烟台市牟平区人和大街
18号

[72] 发明人 张为军

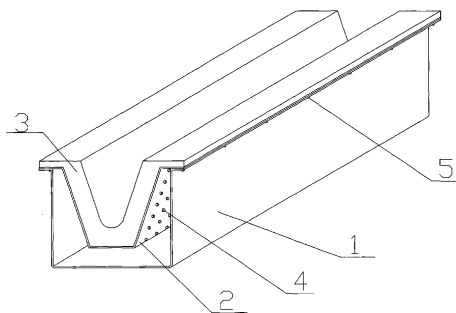
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

[54] 实用新型名称

一种铝及铝合金熔铸用流槽

[57] 摘要

本实用新型提供了一种铝及铝合金熔铸用流槽，包括流槽外壳，流槽内壳，流槽内壳内设耐火衬料层；流槽外壳与流槽内壳之间为中空，流槽外壳与流槽内壳通过螺丝连接；流槽内壳上布满透气孔；所述的耐火衬料层为硅酸铝陶瓷纤维浸硅溶胶，喷涂氮化硼涂料。本实用新型减小了流槽体积，减轻了流槽重量，缩短了流槽制作和烘烤时间，提高了流槽的保温效果，改善了铸件质量。



1、一种铝及铝合金熔铸用流槽，包括流槽外壳（1），流槽内壳（2），其特征是流槽内壳（2）内设耐火衬料层（3）。

2、根据权利要求1所述的一种铝及铝合金熔铸用流槽，其特征是流槽外壳（1）与流槽内壳（2）之间为中空，流槽外壳（1）与流槽内壳（2）通过螺丝（5）连接。

3、根据权利要求1或2所述的一种铝及铝合金熔铸用流槽，其特征是流槽内壳（2）上布满透气孔（4）。

4、根据权利要求1或2所述的一种铝及铝合金熔铸用流槽，其特征是所述的耐火衬料层（3）为硅酸铝陶瓷纤维浸硅溶胶，喷涂氮化硼涂料。

一种铝及铝合金熔铸用流槽

技术领域

本实用新型属于冶金领域，具体地说涉及一种铝及铝合金熔铸用流槽。

背景技术

熔铸用流槽为铝及铝合金熔铸设备中的供流部分。目前，用于铝及铝合金熔铸的流槽，一般由铁壳、石棉保温层、浇注料层组成。体积大，重量大，且保温效果不理想。由于与铝液接触层为浇注料，其吸热量大，需要预热时间长，且制作、烘烤均较繁琐。同时，由于保温较差，铝液热量损失大，不利于节能和提高铸件质量。

发明内容

本实用新型提供了一种铝及铝合金熔铸用流槽，解决了背景技术中流槽体积、重量大，且保温效果不好、吸热量大、预热时间长等缺点。

本实用新型的技术方案是这样实现的：一种铝及铝合金熔铸用流槽，包括流槽外壳，流槽内壳，流槽内壳内设耐火衬料层；

流槽外壳与流槽内壳之间为中空，流槽外壳与流槽内壳通过螺丝连接；

流槽内壳上布满透气孔；

所述的耐火衬料层为硅酸铝陶瓷纤维浸硅溶胶，喷涂氮化硼涂料。

本实用新型的有益效果是：本实用新型减小了流槽体积，减轻了流槽重量，缩短了流槽制作和烘烤时间，提高了流槽的保温效果，改善了铸件质量。

附图说明：

图1为流槽立体示意图；

图 2 为未做耐火衬料前流槽外壳与流槽内壳的装配立体示意图。

零件说明：1、流槽外壳；2、流槽内壳；3、耐火衬料层；4、透气孔；5、螺丝。

具体实施方式

下面结合附图对本实用新型作进一步描述：一种铝及铝合金熔铸用流槽，包括流槽外壳 1，流槽内壳 2，流槽内壳 2 内设耐火衬料层 3，此衬料吸热量很小，保温效果佳，且便于维修，流槽内壳 2 上布满透气孔 4，使耐火衬料更利于干燥和附着，槽外壳 1 与流槽内壳 2 通过螺丝 5 连接，便于维修和更换，流槽外壳 1 与流槽内壳 2 之间为中空，既减轻了重量，又提高了保温效果。

