

天津蜡膜铸造 恒兴泵阀 天津槽膜砂铸造代工

产品名称	天津蜡膜铸造 恒兴泵阀 天津槽膜砂铸造代工
公司名称	天津恒兴泵阀制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市宝坻区九园工业园兴程道北侧、振业路东侧
联系电话	13902173201 13902173201

产品详情

粘结剂普遍采用酚醛树脂

粘结剂普遍采用酚醛树脂。固化剂通常采用；润滑剂一般采用硬脂酸钙，其作用是防止覆膜砂结块，增加流动性。添加剂的主要作用是改善覆膜砂的性能。覆膜砂的基本配比分配合比（质量分数，%）说明：原砂 100 擦洗砂，酚醛树脂 1.0 ~ 3.0 占原砂重，（水溶液2）10 ~ 15 占树脂重，硬脂酸钙 5 ~ 7 占树脂重，添加剂 0.1 ~ 0.5 占原砂重。1 : 2）10 ~ 15 占树脂重，天津蜡膜铸造哪家好，硬脂酸钙 5 ~ 7 占树脂重，天津槽膜砂铸造代工，添加剂 0.1 ~ 0.5 占原砂重。

砂芯在芯盒内预热很快硬化到一定厚度(约为5 ~ 10mm)将之取

砂芯在芯盒内预热很快硬化到一定厚度（约为5 ~ 10 mm）将之取出，天津蜡膜铸造，形成表面光滑、尺寸的砂芯成品。射芯机按照打开方式可以分为水平分型射芯机和垂直分型射芯机。按照覆膜砂射芯机用途分类，可以分为桥壳、箱体芯类冷芯盒射芯机、刹车盘类射芯机、缸体、轮毂芯类冷芯盒射芯机、水套芯专用热芯盒射芯机、铁模覆砂机、铁模覆砂线等不同用途的射芯机。

铸型（模具）温度

铸型温度是影响壳层厚度及强度的主要因素之一，天津蜡膜铸造厂家，一般控制在220~260℃，并根据下列原则选定：

- (1) 保证覆膜砂上的树脂软化及固化所需的足够热量；
- (2) 保证形成需要的壳厚且壳型（芯）表面不焦化；
- (3) 尽量缩短结壳及硬化时间，以提高生产率。

射砂压力及时间

射砂时间一般控制在3~10s，时间过短则砂型（芯）不能成型。射砂压力一般为0.6MPa左右；压力过低时，易造成射不足或疏松现象。

天津蜡膜铸造-恒兴泵阀-天津槽膜砂铸造代工由天津恒兴泵阀制造有限公司提供。天津恒兴泵阀制造有限公司是一家从事“阀门、覆膜砂铸造”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“恒兴泵阀”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使恒兴泵阀在其它中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！