

天津槽膜砂铸造生产厂 恒兴泵阀 天津槽膜砂铸造

产品名称	天津槽膜砂铸造生产厂 恒兴泵阀 天津槽膜砂铸造
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

制芯时模具的温度和留模时间

制芯时模具的温度和留模时间，关系到砂芯结壳硬化厚度是否满足工艺要求。工艺上所规定的工艺参数都需要有一个范围，这个范围需靠操作人员的技能来进行调整。在模具温度上限时留模时间可以取下限，天津槽膜砂铸造生产厂，模具温度在下限时留模时间取上限。对操作人员需要不断地培训提高操作技能。制芯时在模具上会粘有酚醛树脂和砂粒，必须进行及时清理并喷上脱模剂，否则会越积越多开模时会把砂芯拉断或变形。

硬化时间的长短主要取决于砂型(芯)的厚度与铸型的温度

硬化时间的长短主要取决于砂型（芯）的厚度与铸型的温度，一般在60~120s左右。时间过短，壳层未完全固化则强度低；时间过长，砂型（芯）表面层易烧焦影响铸件质量。覆膜砂造型（芯）工艺参数实例：序号 图号 壳厚（mm） 重量（kg） 铸型温度（ ）
射砂时间（s） 硬化时间（s）
1（导向套） DN80-05 8~10 2.5~2.6 220~240 2~3 60~80
2（阀体） DN05-01 10~12 3.75~3.8 240~260 3~5 80~100

设备由这个名词可以看出这种设备其实是由覆膜砂铸造而成。覆膜砂一种字面意思可以理

解为一种铸造钢铁产品的沙子.用沙子铸成模型，然后用铁水浇灌，冷却之后打磨，天津槽膜砂铸造，这样便形成了覆膜砂.它有两种覆膜工艺:分为冷却和热发.

冷法工艺:用乙醇将树脂溶解，使二者包覆在砂粒表面，乙醇挥发，得覆膜砂.

热法工艺:把砂预热到一定温度，天津槽膜砂铸造，加树脂使其熔融，搅生产拌河北覆膜砂生产设备的覆膜工艺使树脂包覆在砂粒表面，加水溶液及润滑剂，冷却、破碎、筛分得覆膜砂.用于铸钢件、铸铁件.

天津槽膜砂铸造生产厂-恒兴泵阀-天津槽膜砂铸造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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。恒兴泵阀——您可信赖的朋友，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，联系人：马经理。