

槽膜砂铸造代工 恒兴泵阀 上海槽膜砂铸造

产品名称	槽膜砂铸造代工 恒兴泵阀 上海槽膜砂铸造
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

覆膜砂应用中存在的问题及解决对策

覆膜砂应用中存在的问题及解决对策

制芯的方法种类很多，总的可以划分为热固性方法和冷固性方法两大类，槽膜砂铸造进口，覆膜砂制芯属于热固性方法类。任何一种制芯方法都有其自身的优点和缺点，槽膜砂铸造怎么区分，这主要取决于产品的质量要求、复杂程度、生产批量、生产成本、产品价格等综合因素来决定采用何种制芯方法。

对铸件内腔表面质量要求高，尺寸精度要求高、形状复杂的砂芯采用覆膜砂制芯是非常有效的。例如：轿车发动机气缸盖的进排气道砂芯、水道砂芯、油道砂芯，槽膜砂铸造代工，气缸体的水道砂芯、油道砂芯，进气歧管、排气歧管的壳芯砂芯，液压阀的流道砂芯，汽车涡轮增压器气道砂芯等等。但是在覆膜砂使用中还常遇到一些问题，这里仅就工作中的体会略谈一二。

覆膜砂制芯主要工艺过程

覆膜砂制芯主要工艺过程

加热温度200-300 、固化时间30-150s、射砂压力0.15-0.60MPa。形状简单的砂芯、流动性好的覆膜砂可选用较低的射砂压力，细薄砂芯选择较低的加热温度，加热温度低时可适当延长固化时间等。覆膜砂所使用的树脂是酚醛类树脂。制芯工艺的优点：具有适宜的强度性能；流动性好；砂芯表面质量好（Ra=6.3-12.5 μm）；砂芯抗吸湿性强；溃散性好，铸件容易清理。

高强度低发气类覆膜砂

特点：高强度、低膨胀、低发气、慢发气、简介:高强度低发气覆膜砂是普通覆膜砂的更新换代产品，通过加入有关特性的“添加剂”和采用新的配制工艺，使树脂用量大幅度下降，槽膜砂铸造，其强度比普通覆膜砂高30%以上，发气量显著降低，并能延缓发气速度，能更好地适应铸件生产的需要。该类覆膜砂主要适用于铸铁件中，中小铸钢、合金铸钢件的生产。目前该类覆膜砂有三个系列：GD-1高强度低发气覆膜砂；GD-2高强度低膨胀低发气覆膜砂；GD-3高强度低膨胀低发气覆膜。

槽膜砂铸造代工-恒兴泵阀(在线咨询)-上海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为客户提供“阀门、覆膜砂铸造”等业务，公司拥有“恒兴泵阀”等品牌，专注于其它等行业。 ，在天津市宝坻区九园工业园兴程道北侧、振业路东侧的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：马经理。