

槽膜砂铸造怎么区分 槽膜砂铸造 恒兴泵阀

产品名称	槽膜砂铸造怎么区分 槽膜砂铸造 恒兴泵阀
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

覆膜砂的强度和发气量的确定方法

覆膜砂的强度和发气量的确定方法

在原砂质量和树脂质量一定的前提下，影响覆膜砂强度的关键因素主要取于酚醛树脂的加入量。酚醛树脂加入量多，则强度就提高，但发气量也增加，槽膜砂铸造怎么区分，溃散性就降低。因此在生产应用中一定要控制覆膜砂的强度来减少发气量，槽膜砂铸造厂家，提高溃散性，在强度标准的制订时一定要找到一个平衡点。这个平衡点就是保证砂芯的表面质量及在浇注时不产生变形、不产生断芯前提下的强度。这样才能保证铸件的质量和尺寸精度，又可以减少发气量，减少铸造件气孔缺陷，提高砂芯的出砂性能。对砂芯存放，搬运过程中可以采用工位器具、砂芯小车，并在其上面铺有10mm~15mm厚的海绵，这样可以减少砂芯的损耗率。

夹砂在铸件表面形成的沟槽和缺陷，在用湿型铸造厚大平板类铸

夹砂在铸件表面形成的沟槽和缺陷，槽膜砂铸造，在用湿型铸造厚大平板类铸件时极易产生。

铸件中产生夹砂的部位大多是与砂型上表面相接触的地方，型腔上表面受金属液辐射热的

作用，容易拱起和翘曲，当翘起的砂层受金属液流不断冲刷时可能断裂破碎，留在原处或被带入其它部位。铸件的上表面越大，型砂体积膨胀越大，形成夹砂的倾向性也越大。

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（ $Ra=6.3-12.5\mu m$ ）；砂芯抗吸湿性强；溃散性好，铸件容易清理。

槽膜砂铸造怎么区分-槽膜砂铸造-

恒兴泵阀(查看)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天津天津市,其它的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在恒兴泵阀领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创恒兴泵阀更加美好的未来。