

覆膜砂钢丸埋壳自动线，壳型铸造生产线，覆膜砂壳型铁丸埋箱流水线

产品名称	覆膜砂钢丸埋壳自动线，壳型铸造生产线，覆膜砂壳型铁丸埋箱流水线
公司名称	青岛华鑫盛业铸机有限公司
价格	550000.00/套
规格参数	
公司地址	山东省青岛市黄岛区滨海街道办事处峡沟村村西
联系电话	88162320 18561507191

产品详情

覆膜砂壳型铸造/铁模覆砂铸造的工艺流程：用一种高温加热可以硬化的型砂（酚醛树脂覆膜砂）覆盖在加热到180~280℃的金属模板（磨具）上，使其硬化为砂壳（砂壳厚度一般为6~12毫米），再加温固化薄壳，使达到足够的强度和刚度然后将上下两片型壳用夹具卡紧或用树脂粘牢后，不用砂箱即可构成铸型，浇注铸件金属模板的加热温度一般为300℃左右，使用的型砂为树脂砂，即以酚醛树脂为粘结剂的树脂砂。同样也可用上述方法将型芯制成薄壳芯制造薄壳铸型常用翻斗法。制造薄壳芯常用吹制法。

覆膜砂钢丸埋壳自动线，壳型铸造生产线，覆膜砂壳型铁丸埋箱流水线的设备由：落砂装置、吸尘罩、耐热提升机、直线振动筛、中间砂库、砂温调节器、浴式滚筒冷床、沸腾冷却床、皮带提升机、螺旋输送机、液压翻箱机、电动平车、雨淋加砂装置等等部件组成，种类繁多，性能精良。人工操作砂处理设备经济实惠，具有除尘和筛分功能，地面冷却；全自动的自动化程度高，具有冷却和除尘以及分筛等功能，达到了设备使用智能化的标准，大大的减少了不必要的操作环节，环境干净，地面无积砂。此设备根据客户生产的产品材质，场地，产量，配套设计。1)用自动射芯机带着磨具，用覆膜砂做出需要的砂壳；2)用粘接胶将覆膜砂浇口杯安装上端的覆膜砂壳体的直浇道上口，铁水经浇口杯进入直浇道到各个壳体形成铸件，待固化后即可装入砂箱；4)装箱：将标准专用砂箱吊放到装箱区，在箱底垫8cm埋箱砂，工具将砂壳组吊装入沙箱；5)填砂震实：将装完砂壳的砂箱，调运到震实台上，从砂库给砂箱放以处理过的埋箱砂，开动三维震实机，在震动时，根据箱内砂子量，在适当加些砂子，保证砂子能埋严砂壳；6)摆箱：按照计划浇注顺序，将砂箱依次摆放在浇注台上，等待浇注；7)熔炼：炉工根据计划浇注产品的材质及定额铁水量，称重配料、熔化材质合格、重量合格、温度合格的铁水；8)浇注：铁水经反复扒渣，并在表面撒覆盖剂后，然后盖上包盖，将铁水吊上浇注机开始浇注。9)浇注经过一段时间的冷却后，把砂箱带着铸件和钢丸放上震动落砂机，实现铸件和覆膜砂砂壳和钢丸分离；10)铸件进入抛丸清理工位，覆膜砂的废旧砂壳实现回收；钢丸经过处理线实现再次循环使用；

覆膜砂壳型浇注流水线适合生产复杂、多芯、冷却时间长的覆膜砂壳型铸件，此线占地面积小，现在大

批量的自动及半自动线，基本都采用此种布线方式开式或环形造型线两种。这两种造型线都是根据客户的铸件的产品特点及车间厂地，产量的大小决定的。

公司实力介绍：