

覆膜砂设备，覆膜砂再生设备，覆膜砂生产线

产品名称	覆膜砂设备，覆膜砂再生设备，覆膜砂生产线
公司名称	山东泓星机械设备有限公司
价格	50000.00/台
规格参数	HX200:每次加注量200公斤 HX300:每次加注量300公斤
公司地址	山东省济南市槐荫区闫千户小区四区1号楼7-102 (注册地址)
联系电话	15665795070

产品详情

如何降低覆膜砂的成本

为降低树脂砂铸造成本，从机械设备、原辅材料、生产工艺等方面进行充分考虑。公司将介绍如何降低覆膜砂型铸造的成本。

选择合适的工艺设备生产自硬树脂砂是降低树脂砂铸件成本的前提。在选择树脂砂生产加工设备时，既要充分考虑企业的具体情况，又要选择合适的机械设备，还要充分考虑机械设备的运行成本。应充分考虑以下几个方面：

1. 要高度重视除尘设备的选用。在生产加工设备的选择上，大多数压铸厂通常比较注重机械设备的产品质量，而忽略了除尘设备的产品质量。事实上，除尘设备的质量直接危及锌合金压铸产品的质量和成本。如果除尘设备的除尘效果不好，不仅会危害办公环境，污染空气，还会危及锌合金的杂质含量。锌合金铸件质量差，直接影响到产品成本。
2. 机械设备系统可靠性差，机械设备故障概率高，机械设备零部件更换频率增加，机械设备利用率降低。这样不仅增加了维修工人的劳动量，增加了机械设备的维修成本，而且降低了生产效率，提高了产品成本。
3. 充分考虑机械设备的能耗。在满足加工工艺要求的前提下，尽量避免装机容量，防止大马拉小车现象，灵活利用固有资源，减少不必要的能耗，实现设备的满负荷利用和能源利用的最大化，提高企业效益和社会经济效益。

简析覆膜砂铸钢件的铸造

钢铸件的覆膜砂型铸造。它要求我们控制射砂的压力和时间。应根据砂芯的形状和复杂程度来确定，使芯砂能在芯盒中充填密实。如果压力过高，很容易使砂芯收缩跑掉。如果压力过低，砂芯容易松动。如果射砂时间过长，容易使地壳滑动，造成地壳很薄。如果时间太短，就不能形成砂芯。

固化剂的选择：传统覆膜砂加工工艺中加入的固化剂加热后可分为气体和亚气体，从气体中分离出来的氮、氢原子容易在铸钢件中形成皮下气孔，成为生产中的一大灾难。龙口绿砂经贸有限公司研制应用的复合固化剂，在加热反应过程中亚硫酸盐与酚醛树脂发生交联反应，使酚醛树脂形成网状结构，但不起泡，避免了皮下气孔。它已成为当前行业逐渐追求的一项新技术。

各企业应联系本企业的厂情和当地的气候条件，确定砂芯的贮存期。制芯过程中，酚醛树脂和砂粒会粘附在模具上，应时清洗和喷涂脱模剂，否则在开模时会造成砂芯破裂或变形。随着原材料、生产设备和生产工艺的不断改进，覆膜砂的质量得到提高，生产成本降低。

需要控制硬化时间。为使砂壳充分硬化，砂芯应在加热芯盒内连续硬化，硬化时间可根据砂壳厚度和芯盒温度确定。如果时间太短，壳体没有完全固化，强度就会降低。如果时间过长，砂芯表层容易烧焦。用铸铝覆膜砂作型芯时，硬化时间应控制在20~100秒。

可以选择普通的覆膜砂产品。覆膜砂由石英砂、硬脂酸钙、乌洛托品和热塑性酚醛树脂组成。在实际生产中我们不会添加任何添加剂。这种覆膜砂用于普通铸铁件的生产和制造。

覆膜砂固化剂的选用

覆膜砂固化剂的选择？固化剂的选择：传统覆膜砂加工工艺中加入的固化剂在加热时会分化成气体和亚气体，分化出的氮原子和氢原子容易在铸钢件中形成皮下气孔，成为生产中的一大灾难。盛泰公司开发应用的复合固化剂，加热时能使亚胶与酚醛树脂交联，使酚醛树脂形成网状结构，但不产生气体，避免了皮下毛孔形成，成为当前行业逐渐追求的新技术。

覆膜砂检测存在的主要问题是大多数企业的检测方法不完善。在室温下强度、熔点、粒度和析气试验的初级阶段，根部被保留；国内覆膜砂检测设备的精度和稳定性不高。有时，同一设备检测出的覆膜砂功能指标与生产厂家的现场条件不符。例如，室温下的拉伸强度可以相差10 kg以上，并且气体生成可以相差5 ml以上。

覆膜砂制芯的主要工艺是加热温度200~300℃，养护时间30-150s，射砂压力0.15-0.60mpa。因此，在生产应用中，有必要对覆膜砂的强度进行控制，以减少产气量湿陷性，并在强度标度的制定中找到一个平衡点。同时，2004年推出的快塑固化覆膜砂，可在多种功能的基础上，将固化速度提高，提高生产效率，节约能源。

覆膜砂的重复利用

覆膜砂可以回收利用，主要采用热法，其次是机械冲击摩擦法。众所周知，国内只有部分覆膜砂厂能接扔掉。

重复利用覆膜砂是一种操作先进的设备和工艺。硅砂用于锻造后的废砂的处理和加工，可作为

覆膜砂或其它砂制品的基料进行回收利用。动模与静模不在一条直线上或不在同一条直线上。当模具关闭时，在油缸或气缸的压力下，前端有一定坡度，模具或组合紧密，但当模具打开时，动模和静模仍会恢复原状，导致砂芯破裂或变形。

树脂仍处于塑性状态，变形或开裂。因此，只要保证足够的加热时间。无论加热时间是否足够，巨人的经验是看核心的颜色，生的和熟的。这个问题的制作速度是铸件冷凝速度之外的。对于热芯盒，所有砂芯的变形只是根据结构和强度的不同而不同，变形的大小也不同。砂芯从200 到室温是不均匀的。如果强度不够，就会变形。例如，气缸盖的水套芯、油路芯（薄）和四个集成气道都会变形。较大变形量为1~2mm，只有在热态下才能矫正。

够自行回收处理废砂。由于回收处理成本难以控制，成本高于原砂。一般来说，如果原砂运输成本高，就会直接影响到做覆膜砂成本还有就是当前环保形势日益严峻，也会推进覆膜砂重利用的进程

覆膜砂的检测

1992年修订的覆膜砂行业标准中规定的覆膜砂必检指标有：常温抗弯强度、热态抗弯强度、灼烧减量、粒度和熔点。可选检测指标有：常温抗拉强度、热态抗拉强度、发气量和流动性。

近10年河南覆膜砂的性能有了很大提高，相应增加了一些新的检测指标：

- （1）河南覆膜砂的高温抗压强度——模拟铸造的实际条件，测试覆膜砂芯在1000-1500 时的抗压强度。
- （2）耐热时间——测试覆膜砂芯在高温下（700-1500 ）保持强度，不变形、不溃散的时间。
- （3）抗脱壳性——测试覆膜砂的抗脱壳能力。

目前河南覆膜砂检测方面存在的主要问题是（1）大多数企业的检测手段并不完善。基本停留在检测常温强度、熔点、粒度和发气量的初级阶段；（2）国产覆膜砂检测设备准确度和稳定性不高，同一种设备在不同使用厂家的现场条件下，所检测出覆膜砂的性能指标有时差别比较大，例如常温抗拉强度可以相差10公斤以上，发气量相差5毫升以上。

目前比较先进的覆膜砂检测仪器包括高温性能测试仪，发气仪、热态强度测试仪等。

覆膜砂的生产要求

覆膜砂必检指标有：常温抗弯强度、热态抗弯强度、灼烧减量、粒度和熔点。可选检测指标有：常温抗拉强度、热态抗拉强度、发气量和流动性。

新增的检测指标：

- （1）高温抗压强度——模拟铸造的实际条件，测试覆膜砂芯在1000-1500 时的抗压强度。