

# 树脂砂造型生产线铸造厂树脂砂铸造工艺造型生产线

产品名称	树脂砂造型生产线铸造厂树脂砂铸造工艺造型生产线
公司名称	宜兴市金力拓机械设备有限公司
价格	10000.00/套
规格参数	品牌:金力拓 型号:JLT-SZS-ZX 规格:10t/h
公司地址	江苏无锡宜兴市芳桥街道办集中工业开发区龙泉北路
联系电话	0510-66561258 18761578400

## 产品详情

树脂砂造型铸造生产线，树脂砂铸造工艺生产线成套设备装置，江苏宜兴市金力拓机械设备有限公司

采用树脂砂铸造工艺进行整体铸造，是国内外铸造领域的重要发展方向，其技术程度低，容易掌握，铸造出来的工件密实度高，铸件表面光洁,棱角清晰,尺寸精度高，减少了铸型的热冲击变形（如胀砂等）；型砂的溃散性好，清理、打磨容易，从而减少了落砂清铲修整工序中对铸件形状精度的损害；有机铸型低、热稳定性好、透气性好，可以大大减少铸件的粘砂、夹砂、砂眼、气孔、缩孔、裂纹等铸件缺陷，从而降低废品率，提高铸件品质，可以制造出用粘土砂难以做出的复杂件、关键件；旧砂回收再生容易，可以达到 90— 95%的再生回收率。在节约新砂、减少运输、防止废弃物公害等方面效果显著。由于树脂砂铸造工艺优势明显，已日益受到市场的青睐，得到了迅速发展，已逐步成为铸件市场的主流产品。树脂砂铸造上世纪50年代开始在铸造行业出现和使用，到现在已经有几十年的历史了，其生产工艺和设备已相当成熟和完善。树脂砂处理工艺流程为：由振动开箱落砂、一级磁选输送、振动破碎、二级磁选、脱膜再生、沸腾冷却、沙尘分离、除尘等，然后通过树脂砂混砂机搅笼填箱造型，再振实硬化至脱膜浇铸。

全线采用稳定可靠的电器电子元件，树脂砂混砂机采用日本原装PLC可编程序控制器自动控制，头、尾砂少，各运转设备设置可靠的联锁保护系统，使全线设备操作、监控简单，制约保护充分，全线的电气控制系统设备和安装符合GB/T5226-1996（工业机械电气设备通用技术条件）和国家有关的安全事故预防标准JB5545-92（铸造机械安全防护技术条件）。特点：本生产线结构紧凑、简洁、占地面积小，自动化程度高，设备投资低，生产效率高，设备经久耐用，极少需要修理。

注意事项：

树脂砂回用普遍存在的一个问题就是树脂、固化剂消耗高，我们公司通过多年积累的经验，帮大家分析一下原因：

1.型砂温度过高，尤其是在夏天，夏天温度本来就高，开箱以后型砂的温度非常高，有的还是火红的，不容易冷却，好将型砂冷却到40摄氏度以下，具体解决办法就是多采购的型砂使用量，加大型砂冷却砂库，不要太依靠物理降温，因为刚开箱的型砂温度大多数在5-600摄氏度，就是进入冷库也需要一定的时间才能够把温度降下来，所以一定要先自然冷却到一定程度才能够处理使用，冷却系统只是起到一个辅助作用，加快降温而已。

2.型砂粉尘过多，大多数公司生产的设备除尘系统搭配都不合理，除尘器偏小，吸风管道偏小，导致型砂处理不干净。

3.操作不当，树脂、固化剂与型砂比例控制不严格，采用PLC自动控制程序，严格控制型砂与树脂、固化剂比例。