

立式射芯机操作，全自动多功能水平分型射芯机铸造

产品名称	立式射芯机操作，全自动多功能水平分型射芯机铸造
公司名称	东光县金星机械加工厂
价格	1000.00/台
规格参数	品牌:东光金星 型号:6050
公司地址	河北省沧州市东光县工业园区
联系电话	13785718199

产品详情

立式射芯机发生问题，正确地应急操作不仅保证设备的健康，也能延长设备的使用年限，应急操作如下：

立式射芯机在自动运行中发生故障时应该立即按停止按钮，停止工作。在停止的状态下芯盒仍然在继续加热，是否终止加热，按故障情况相应决定；故障处理以后需要继续工作，首先按压停止按钮再按压复位按钮，是设备各零部件回归原始位置以后再按压气动按钮重新工作。

每个壳芯的制造过程为：射砂、结壳、倒砂、固化、开盒、顶出。下面河北立式射芯机供应厂家给大家介绍一下射芯机制芯的技术要求：

1、150-200mm（指芯子的最大尺寸）的芯子壁厚为6-8mm、200-250mm的芯子壁厚8-11mm，250-300mm的芯子壁厚10-13mm。博i后要均匀，内外颜色一致，局部脱落导致壁厚 4mm的不得使用；

2、芯子表面要平整光洁，不得有高于0.3mm的飞边、披缝、多肉等缺陷。必要时可用废芯碎片或废砂轮机轻轻磨去（不得伤及其他表面）。错芯、大于0.5mm的芯子不得使用；

3、芯子不得有破损、变形或者是严重裂纹。有轻微，还未裂开的、裂纹的芯子可以使用；

4、芯子表面应该呈焦黄色，有很好的强度和硬度。表面呈褐黑色或浅黄色。用指甲能刻上沟槽的芯子不得使用；

5、芯子的铸件部分如果较小的凹坑可用专用修补膏修补，面积较大、修补后无法保证质量的不得使用；芯头有影响定位的缺陷或破损的芯子不得使用。