

左权优质铸造专用蒙古砂 优质铸造专用蒙古砂生产 承德铸材

产品名称	左权优质铸造专用蒙古砂 优质铸造专用蒙古砂生产 承德铸材
公司名称	承德神通铸材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省承德市腰站工业园区
联系电话	15369085578 15369085578

产品详情

覆膜砂制备的工艺流程

承德铸材有限公司主营：覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂，娱乐场地用砂，树脂、硬脂酸钙、宝珠砂、吨包装物等产品。拥有多条生产线和完整、科学的质量管理体系。承德神通铸材有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。库存充足，闪电发货。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

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。

1、铸型（模具）温度

铸型温度是影响壳层厚度及强度的主要因素之一，一般控制在220 ~ 260，并根据下列原则选定：

- （1）保证覆膜砂上的树脂软化及固化所需的足够热量；
- （2）保证形成需要的壳厚且壳型（芯）表面不焦化；
- （3）尽量缩短结壳及硬化时间，以提高生产率。

2、射砂压力及时间

射砂时间一般控制在3 ~ 10s，时间过短则砂型（芯）不能成型。射砂压力一般为0.6MPa左右；压力过低时，优质铸造专用蒙古砂生产，易造成射不足或疏松现象。3、硬化时间：硬化时间的长短主要取决于砂

型（芯）的厚度与铸型的温度，一般在60~120s左右。时间过短，壳层未完全固化则强度低；时间过长，砂型（芯）表面层易烧焦影响铸件质量。覆膜砂造型（芯）工艺参数实例：序号 图号 壳厚（mm） 重量（kg） 铸型温度（℃） 射砂时间（s） 硬化时间（s） 1（导向套） DN80-05 8~10 2.5~2.6 220~240 2~3 60~80 2（阀体） DN05-01 10~12 3.75~3.8 240~260 3~5 80~100

想了解更多关于覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂的问题，欢迎来电详询，承德神通全体员工将竭诚为您服务。

铸造过程中会产生哪些缺陷？

承德铸材有限公司主营：覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂，娱乐场地用砂，树脂、硬脂酸钙、宝珠砂、吨包装物等产品。拥有多条生产线和完整、科学的质量管理体系。承德神通铸材有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。库存充足，闪电发货。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

浇注浇注被认为是造成浇不足缺陷的主要原因之一，以下因素可能是浇注过程中导致产生缺陷的成因。

1) 浇注温度过低。

（1）间断浇注会造成金属液充型不均衡，当重新开始浇注后，则易于产生氧化薄膜或吸收气体，这都会妨碍熔融金属的熔合。

（2）过快减慢浇注速度，会降低金属液完全充满铸型型腔所需的压力，当上箱中有凸台或上箱太浅时，过快减慢浇注速度铸成的铸件，其缺陷尤为严重。

（3）金属液沸腾。流槽、内衬、浇包嘴太湿，或浇包内有废渣，都会造成金属液沸腾，既降低了熔融金属的温度，又降低了其流动性。

（4）水平浇注薄平铸件，未使其有一个倾斜度，都容易造成冷隔缺陷。

（5）因跑火降低了浇注压力，会造成浇注间断，其后果和过快降低浇注压头一样。

（6）熔渣、脏物或浇包耐火材料堵住内浇口，其后果与间断浇注或过快减慢浇注速度一样。

（7）若浇注的金属液短缺，会降低熔融金属的输送压力。上箱较浅时，浇注的熔融金属稍有短缺，会使压力水平低于铸件的最1高点，这样即便不会造成浇不足，也容易形成侵入气孔或缩松。实际上，上箱凸台部位产生侵入气孔，通常都和浇不足有关，优质铸造专用蒙古砂出厂价，当浇注短缺是其成因时，这两种缺陷很可能不易识别。

（8）浇注过慢，会使内浇道不能保持有充分的金属液，不能较快地充满铸型来防止冷隔。浇注过慢还是造成膨胀缺陷的主要原因，上型膨胀的倾向会进一步加大形成冷隔的可能。

（9）未能保持直浇道、横浇道和内浇道充满熔融的金属液，其结果和间断浇注或压力头不足一样。此外，还会造成包封空气，因而降低了金属液的流动性，在一些合金（如铸钢中）会快速地形成氧化膜。

想了解更多关于覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂的问题，欢迎来电详询，承德神通全体员工将竭诚为您服务。

承德铸材有限公司主营：覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂，娱乐场地用砂，树脂、硬脂酸钙、宝珠砂、吨包装物等产品。拥有多条生产线和完整、科学的质量管理体系。承德神通铸材有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。库存充足，闪电发货。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

目视特征：是指肉眼看到的铸件缺陷的形态特征，是区分气孔、缩孔、砂眼、加渣及确定气孔种类性质的依据。

1、形状：一般为球形或近似于球形、泪滴形、梨形、蠕虫状、长针形等气孔孔洞。

2、表面面貌：在肉眼观察下，气孔孔壁是平滑的，表面颜色有的发亮，有的金属本色，有的发蓝，灰铸铁孔洞表面有的附着一层碳膜。3、尺寸：由于形成气孔原因复杂，尺寸变动是无规律的，优质铸造专用蒙古砂价格，有的大到10至20几毫米，有的小到不到1毫米。

4、部位：是指孔洞在铸件截面中的位置，一般可分为表面气孔，一落砂就可发现，内部气孔只有在机加工后才能显示出来，有的皮下气孔在喷砂后或机加工去除表面硬皮后才能发现。多出现在浇注位置的上面。

5、危害性：气孔是铸件常见和多发性缺陷，一般情况下，气孔使铸件报废数量约占铸件废品率的25%-80%。

6、气孔种类：从气孔形成原因、形成过程、形成机理来分类，左权优质铸造专用蒙古砂，气孔可分为5种，及侵入气孔、裹挟气孔、析出气孔和内外反应气孔。

想了解更多关于覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂的问题，欢迎来电详询，承德神通全体员工将竭诚为您服务。

左权优质铸造专用蒙古砂-优质铸造专用蒙古砂生产-承德铸材由承德神通铸材有限公司提供。左权优质铸造专用蒙古砂-优质铸造专用蒙古砂生产-承德铸材是承德神通铸材有限公司（www.cdstzc.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：周经理。