

青岛中铸科技 无锡粘土砂线定制

产品名称	青岛中铸科技 无锡粘土砂线定制
公司名称	青岛中铸自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省青岛市黄岛区琅琊台南路1048号
联系电话	13864251028

产品详情

壳型、芯制造和使用中存在的问题及原因分析：

壳型、芯生产中可能出现的问题主要有：脱壳、壳型（芯）表面疏松、浇注时壳型、壳型、芯的变形、脉状裂纹、粘模等。

1、脱壳：

在用覆膜砂制造壳型、芯过程中，结壳后翻转，未熔化的松散的覆膜砂被倒出，而结壳的壳型、芯的已熔化但尚未固化的区域发生壳层脱落现象，从而使脱落处的壳型、芯过薄，浇注时，金属液可能在此强度不足处冲出，导致铸件产生缺陷。

脱壳一般发生在自由悬挂的壳型、芯部分及壳层完全受重力作用的部位。大都是结壳以后，其里层呈塑性状态，而强度承受不了砂块的自身重力而脱落。

加工生产;	出口覆膜砂生产线	覆膜砂生产设备	小型覆膜砂生产设备
-------	----------	---------	-----------

如何提高覆膜砂设备的工作效率

我国是铸造大国之一，铸件产量占之多，随着机械行业的迅速发展，覆膜砂设备的应用越多越多，提高覆膜砂设备的生产效率可以为企业带来经济效益。企业该提高工作效率主要从以下几个方面入手：

- 1、定期除尘，粘土砂线定制，做好防尘工作。以免影响再生砂的质量。
- 2、提高旧砂利用率，旧覆膜砂再生体现了以资源的利用和循环，减少铸造垃圾，使旧砂变为原料，实现“资源—产品—再生资源”链条。

影响覆膜砂光泽度的因素有哪些

覆膜砂主要采用天然石英砂为原砂，热塑性酚醛树脂，加强剂为原料。根据用户的不同技术要求，在固化速度、脱膜性、流动性、溃散性、铸件表面光洁度、储存等方面适当调整配比。下面小编来分析一下覆膜砂光泽度不够的原因及解决方法。

- 1、脱壳模具设计不合理。芯盒温度不均匀，使低温部位强度偏低而脱壳；覆膜砂熔点低，固化速度慢，热强度偏低。可以通过优化模具结构使温度分布均匀；选用熔点高、固化速度快、热强度高的树脂。
- 2、芯表面疏松。射芯压力过高或过低；模具排气不畅；模具由于分盒面间隙大而跑砂；覆膜砂流动性差或透气性差。可以选用合理射砂压力，完善排气系统；采用变形小的材料作芯盒；选用流动性和透气性好的覆膜砂。

车间除尘系统	光氧净化设备	三开模射芯机	水平射芯机
--------	--------	--------	-------

青岛中铸科技(多图)-无锡粘土砂线定制由青岛中铸自动化科技有限公司提供。青岛中铸科技(多图)-无锡粘土砂线定制是青岛中铸自动化科技有限公司（www.qdzzkj.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：封经理。