

潍坊电机壳专用移出取芯射芯机厂商 青岛中铸自动化科技

产品名称	潍坊电机壳专用移出取芯射芯机厂商 青岛中铸自动化科技
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

覆膜砂生产技术

活化处理

铸钢覆膜砂的生产实质是将粘结剂均匀包覆在原砂表面的技术过程，为更好实现粘结剂与原砂粘合，所以原砂的活化处理成为重点工作，当前在覆膜砂行业中通过偶联剂的添加是较为传统和普遍的使用方法，电机壳专用移出取芯射芯机厂商，但这种覆膜砂具有很大脆性不能满足较高标准的生产需求，而经过龙口绿砂经贸有限公司在科研与实践在生产前和生产中进行了分别选用的针对性活化剂处理后，成品的铸钢覆膜砂强度提高了25%左右，杜绝了脆性增加。

树脂砂生产线的操作规程

注意事项 落砂机严禁频繁启动和制动，间隔周期应大于5min，否则制动变压器易烧。 严禁振动电机周围堆积热砂，落砂后的热砂应及时清理，否则电机无法散热易损坏。 落砂后的热砂应及时运走，严禁在砂斗内储存热砂。 落砂速度与输送速度要相匹配。当落砂量大于输送量时，输送式落砂机输送设备会向外溢砂；底落式落砂机下方受料斗会把落砂机托起使落砂机无减振损坏振动体或受料斗。 落砂系统所有设备必须启动完后，才能启动落砂机。 在落砂机没启动之前严禁加砂。 落砂机和振动输送槽的偏心振动机构要及时注油，每15天注油一次，每三个月清洗更换新润滑脂。电机要半年对轴承更换润滑脂一次。 启动顺序是先开鼓风机再開振动电机，停车时应先停振动电机再停鼓风机。这样可避免砂子过多的掉入气室中。

吊钩式抛丸清理机具有抛丸量大，清理效率高，室体有效空间大，结构紧凑，且采用无地坑形式，对清理工件的外形结构无特殊要求，可一机多用，该系列产品广泛应用于机械制造业及铸造业。

我公司可根据用户清理工件要求为用户设计制造。

技术参数

项目 Q376 Q378 Q3710 清理MAX重量(kg) 600 1000 1200 挂件MAX外形尺寸(mm) 600x1100 800x1500 900x1600

抛丸量(kg/min) 2x1202x2002x250

提升机提升量(t/h) 152230

分离器分离量(t/h) 152230

整机功率(约计)(kw) 223335

通风量(约计)(m³/h) 500080009000

潍坊电机壳专用移出取芯射芯机厂商-青岛中铸自动化科技(图)由青岛中铸自动化科技有限公司提供。青岛中铸自动化科技有限公司(www.qdzzkj.com)实力雄厚，信誉可靠，在山东青岛的除尘设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领中铸科技和您携手步入辉煌，共创美好未来！