

热法覆膜砂设备 模具铸造设备天科利

产品名称	热法覆膜砂设备 模具铸造设备天科利
公司名称	青岛天科利机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛平度市田庄镇
联系电话	13356868676

产品详情

热法覆膜砂生产线脱壳一般发生在自由悬挂的壳型、芯部分及壳层受重力作用的部位。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。树脂软化点太低、熔化温度过宽；树脂加入量高，使覆膜砂砂粒表面的树脂膜过厚；模板、芯盒温度太低或加热不均匀，导热性；吹砂压力太高/低，热法覆膜砂设备，时间太长/短，使芯盒表面激冷；结壳时间太长，结壳太厚，硬脂酸钙加入量太高。找出覆膜砂设备其脱壳原因，就此解决问题。

覆膜砂生产线射芯机作为重要的生产部件，能够实现砂型与砂芯的机械化大批量生产，而且可以生产出内部构造复杂的型芯，射芯机制作的覆膜砂砂型可垂直叠放多层，实现了多箱层叠浇注，生产量大，铸件成品率高，应用前景广泛。其工作效率和运行稳定性对型芯制作影响很大，要想提高覆膜砂铸件的质量，就需要做好射芯机的日常维护和保养工作。那么平时热法覆膜砂设备要注意哪些事项呢？

- 一、全部电气设备线路和接点由电工时常检查。
- 二、定期检查各密封面，更换损坏密封垫。
- 三、射砂头及射砂筒由设备科人员依据现场实际清理积砂。
- 四、每次热法覆膜砂设备生产结束时，工人需要及时清理工作台及支柱上的积砂。

砂眼是覆膜砂生产线在铸件内部或表面充塞有型砂的孔眼，它是一种较常见的铸造缺陷。常常由于有砂眼而使铸件因强度不足、表面损坏或发生渗漏而成为废品。

所以砂眼是由于金属液从砂型型腔表面冲下来的砂粒，或者在造型、合箱操作中落入型腔中的砂粒来不及浮入横浇道或冒口顶部，留在铸件内部或表面而造成的。铸件发生夹砂结疤缺陷时也同时会出现砂眼，但这种类似缺陷仍应归属为夹砂结疤缺陷而不能算为砂眼。

防止覆膜砂生产线砂眼的原则措施:提高砂型的表面强度。例如合理的型砂配方，足够的砂型紧实度，合理的砂型(芯)的烘烤规范及恰当的存放时间等。正确地设置浇冒口系统。仔细地进行造型、合箱、浇注等操作。

热法覆膜砂设备-模具铸造设备天科利由青岛天科利机械设备有限公司提供。青岛天科利机械设备有限公司(www.tiankeli.com)是山东青岛,机械及工业制品项目合作的企业,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在天科利领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创天科利更加美好的未来。