

广东热法覆膜砂生产线 天科利V法造型线

产品名称	广东热法覆膜砂生产线 天科利V法造型线
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

近些年来，热法覆膜砂生产线，国内机械行业发展迅速，同时也促使着铸造行业的发展。热法覆膜砂生产线具有流动性好、耐磨性好、耐火性好、耐热性好等特点，因此制作的铸件也具有强度高、耐高温、膨胀低、加工效果好等优点。覆膜砂造型用在尺寸精度要求较高的复杂铸件，例如发动机机体等的铸造上，近年来流行铁模覆砂使覆膜砂的应用得到提高。广泛用于汽车配件，农机配件，矿山设备配件的生产。

铸造厂家在选择覆膜砂设备时也要考虑自身的生产情况，结合厂房大小和生产能力选择合适型号的覆膜砂生产线。切勿为了节省设备费用而选择生产量较小的型号，长时间的超负荷加工会加速设备的老化，避免小马拉大车的现象，设备安装好以后先做好调试工作再进行生产，刚开始生产时先低负荷运行，让设备适应一段时间，生产几天过后再正常运行即可。

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生产线要注意哪些事项呢？

- 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、每次热法覆膜砂生产线生产结束时，工人需要及时清理工作台及支柱上的积砂。

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。改善模具结构，使温度分布均匀；选用熔点高、固化速度快、热强度高的树脂。

覆膜砂设备铸件气孔型芯排气不畅;树脂沙发气量大或发气速度不合适；砂芯固化不均匀。改善排气系统，提高排气效果；选用集中度高或较粗的原砂；采用低发气覆膜砂。

铸件内部缩松覆膜砂中的树脂在高温下燃烧产生热量，减缓了铁水的凝固速度，导致缩松。采用激冷类覆膜砂；在壳型芯内放置内冷铁。

覆膜砂设备铸件表面不良酚醛树脂在高温下生成的光亮碳漂浮在铁液表面，凝固时铸件表面产生皱皮。加入2%左右氧化铁粉，采用导热率高的原砂；壳芯表面刷涂料；覆膜砂中添加特殊辅料。

广东热法覆膜砂生产线-天科利V法造型线(图)由青岛天科利机械设备有限公司提供。广东热法覆膜砂生产线-天科利V法造型线(图)是青岛天科利机械设备有限公司（www.tiankeli.com）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：刘经理。