

南京专业树脂砂铸造生产工艺

发布日期：2025-09-17 | 阅读量：21

在树脂砂铸造生产过程中要注意哪些方面的事项？在树脂砂铸造生产过程中，要注意制定的生产工艺的正确性及合理性。生产工艺制定的合理与否，直接影响着铸件的成品率、铸件质量和铸造成本，在制定生产工艺时，确定合适的再生砂的LOI值，LOI值即灼烧减量是衡量再生砂的脱膜率的重要指标，也是与型砂的发气量及铸件产生气孔类缺陷密切相关的指标，铸铁件一般采用呋喃树脂砂生产，实践证明LOI值控制在3%左右完全可以满足生产要求，而过分降低LOI值意义不大。树脂砂铸造生产过程中要注意哪些选择？南京专业树脂砂铸造生产工艺

树脂砂铸造设备运行的注意事项有什么？要注意混砂设备的运行：混砂机是否能够正常运行，直接影响着混砂的质量，其中液料(树脂、固化剂)的加入量比较为关键。一般情况下，树脂的加入量是靠控制齿轮泵电机的电压、固化剂的加入量是靠控制隔膜泵电机的电压来实现的，由于季节、天气的变化，造成液料粘度的变化，在相同电压的情况下，液料的加入量会产生波动，且固化剂易产生结晶，造成阀及管道堵塞，因此，应每班对液料管道进行清理，每周对液料的加入量进行检测，以确保液料加入量的准确。河南呋喃树脂砂铸造多少钱在树脂砂铸造生产过程中，要经常注意设备的运行情况。

树脂砂铸造选择树脂的类型时，应考虑铸件的哪些因素？(1)铸件的材质。铸件(铸钢件、高合金铸铁件)的材质产生氮气孔的倾向大时，宜选择低氮或无氮树脂；当铸件(球墨铸铁件、灰铸铁件)的材质为产生氮气孔的倾向小的黑色金属时，可选择中氮树脂；对氮不溶解的铜、铝件要选择高氮树脂。(2)铸件的重、壁厚、及浇注温度。当铸件的重较大，壁较厚，浇注温度较高时，应选择糠醇含量高、脲醛含量低的树脂，使型芯的高温强度满足需要；浇注温度低、重量轻，薄壁的铸件，需要的高温强度低，可以选择脲醛含量高些的树脂，以降低成本。

树脂砂铸造介绍：树脂砂铸造在铸件和铸型中间起到阻挡隔离作用，达到防粘砂目的，还能有效防止高温液体金属氧化，使铸型和高温液体金属接触过程中不起化学反应，并且能吸收消化含氮、硫、碳等气体。树脂砂铸造铸件尺寸精度高，表面光滑，轮廓清晰。生产效率高，缩短了生产周期。有利于机械化生产。型砂易紧实，溃散性好易清理等，大幅度降低了工人的劳动强度，为实现机械化生产创造了条件。改善工人的工作条件 and 环境，如减轻了噪音、矽尘等。树脂砂铸造被普遍使用。树脂砂的可使用时间根据生产需要进行调整，相应的固化剂等也要调整比例。

树脂砂铸造气孔的产生及防止措施□a.选择合适的树脂种类，适当减少树脂加入量，树脂或固化剂加入量过多，树脂含氮量过高，都要引起发气量增加，因此，要防止气孔产生应选用低氮树脂，尽量降低树脂和固化剂的加入量□b.提高再生砂的质量，降低其灼烧减量和微粉含量，若旧砂再生不良，使旧砂的灼烧减量失控，微粉尘含量过高，会造成型(芯)砂发气量增大，透气性降低，

出现这种现象时应适当加大新砂比例，同时改进旧砂再生设备，使再生砂达到要求指标。c.严格控制涂料的涂刷时间和烘干工艺，砂型、砂芯硬化不良，涂刷涂料或烘干不当，涂料质量不好或干燥不充分，均使砂型(芯)中残留水分过多，发气量增大。树脂砂铸造工艺的优点是什么呢？沈阳大号型树脂砂铸造生产商

树脂砂铸造工艺利于机械化生产。南京专业树脂砂铸造生产工艺

树脂砂铸造的工艺步骤介绍：1、清理阶段：浇注后等熔融金属凝固后，拿锤子去掉浇口并震掉铸件的砂子，然后使用抛丸机、喷砂机进行喷砂，这样铸件表面会显得很干净。对于 些有特别要求的铸件或 些铸造无法达到要求的铸件，可能需要简单加工。 般使用砂轮或磨光机进行加工打磨，去掉毛刺，让铸件更光洁。2、铸件检验，铸件检验一般在清理或加工阶段过程中，不合格的一般就已经发现挑出来了。但有一些铸件有个别要求，需要再进行检查一遍。南京专业树脂砂铸造生产工艺

海安奥禹机械制造有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在江苏省等地区的机械及行业设备行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为*****，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的的企业精神将**海安奥禹机械供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！