重庆铸造煤粉用的机械

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网, 若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

重庆铸造煤粉用的机械

型砂处理要达到成分均匀粘结剂有效的复在砂粒表面型砂松散无团块等基本要求,要实现这一要求必须要砂处理设备,砂处理设备在整个铸造设备中,占有相当大的比重。如型砂总周转量达不到t，则应通过增加新砂加入量来逐步提高型砂周转总量，其方法为：旧砂-%，新砂-%，膨润土加入量根据现场型砂实际性能确定，等到型砂总周转量达到要求后（≥t），新砂加入量调整为-%为宜。等到经过多次循环造型浇注积累，旧砂周转储备量逐渐达到所需的要求后，新砂加入量要减下来，如果没有坭芯（壳芯）或坭芯很少，落砂后没有因坭芯砂带入的芯砂则一般控制在-%左右，若坭芯（壳芯）较多落砂后一部分壳芯砂会掺入到旧砂中，则新砂加入量可降到-%左右，同时膨润土和煤粉的加入量也要减下来，具体加入多少，在后面会讲到这方面的问题，并应根据所选用的膨润土和煤粉的品质结合实际情况调整。另外若没有合适的旧砂，只好采用%新砂来混制型砂，此时，膨润土加入量为新砂总量的-%，煤粉为新砂总量的-%，经过若干次造型浇注循环后，逐步变成旧砂，当达到需要的周转量后，再把新砂加入量减少至正常生产的加入量-%或-%，情况同上。

设混砂机每碾混制型砂时，新旧砂加入量为?，则Q=?（新旧砂总重）×.%（膨润土所占砂重百分比）=?（每碾需加入的膨润土重量）Q=?（新旧砂总重）×.%（煤粉所占砂重百分比）=?（每碾需加入的煤粉重量）。

T=Q÷G=?÷.8?/秒=秒（约秒），煤粉螺旋给料机“计时”设定时间为秒。

例二某水平分型脱箱射压造型线进入正常运转生产时，型砂的配比为新砂%+旧砂%，此时因旧砂中有效膨润土和有效煤粉含量均在正常范围，只要补充少量膨润土%及煤粉%可。T=Q÷G=（×%）÷=÷=6秒（约秒），膨润土螺旋给料机“计时”设定时间为秒。

T=Q÷G=（×0.%）÷=÷=秒（约秒），煤粉螺旋给料机“计时”设定时间为秒。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/lttrZhongQingMBLab.html