

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联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



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



铸造石英砂齿辊碎石机

虽然所受冲击不大，但因要求破碎所得粒度细小而均匀，设计使用面为齿钉状（如图），外形奇特，磨损大，要求有较高的毛装精度和铸齿质量。二铸造主要工艺分析：用砂分析：从外形及较高精度装配可以看出，采用普通粘土砂，由于修型困难而无法保证齿面形状及装配精度，得采用自硬砂。我工段常用自硬砂是以石英砂为主料的CO水玻璃砂，由于铸造石英砂齿辊碎石机是酸性砂种，在高锰钢铸造中易产生化学粘砂，需刷较厚的锰钢涂料来解决。

而镁橄榄石砂，由于颗粒圆整度差，粒度又不均，所以成型能力较差；其耐火强度也低于铬铁矿砂（高于石英砂）。因而应选齿面朝下；冒口：根据结构，此件冒口放在顶面难以气割打磨，加之高锰钢为糊状凝固，选用边冒口更合适。另要注意的是做成活块的齿钉，打销方向一定要垂直于分型平面而不是圆弧面，才能保证不阻碍起模；涂料：选用镁橄榄石酒精涂料，注意为防止齿钉尖端涂料堆积，此处涂料一定要稀薄，难以控制时，也可不刷涂料；四生产成效：按以上方法生产的齿板，表面光洁，装配尺寸精度高，齿钉清晰饱满。五经验：镁橄榄石砂的CO水玻璃自硬砂，很适合于铸造尺寸精度高，表面光洁，具有较多尖角小沟槽等结构不易刷涂料的高锰钢中小件；毛装高锰钢件的小深孔小深沟等结构采用铬铁矿砂的CO水玻璃自硬砂，能更好保证铸造精度和防止型砂“烧死”情况；铸件的细小尖棱结构，在自硬砂铸造中，应尽量采取朝下方案，才易保证尖棱结构

铸造石英砂齿辊碎石机

形状和饱满程度。年月日三亿文库yuu456com包含各类专业文献中学教育生活休闲娱乐高等教育各类资格考试外语学习资料幼儿教育小学教育19齿辊破碎机齿板铸造工艺等内容。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/1aFvZhuZaoIFX7J.html>