

铝合金砂型铸造厂家 铝合金砂型铸造 包氏铸造经验丰富

产品名称	铝合金砂型铸造厂家 铝合金砂型铸造 包氏铸造经验丰富
公司名称	浙江包氏铸造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	永康市经济开发区九鼎路579号
联系电话	13735620326

产品详情

浙江包氏铸造有限公司专业从事铝铸造、铝合金低压铸造、铝合金重力铸造、铝合金砂型铸造，配有单独的机加工车间。

浙江包氏铸造有限公司为您介绍砂型铸造：

应用广的型砂粘结剂是粘土，也可采用各种干性油或半干性油、水溶性硅酸盐或磷酸盐和各种合成树脂作型砂粘结剂。砂型铸造中所用的外砂型按型砂所用的粘结剂及其建立强度的方式不同分为粘土湿砂型、粘土干砂型和化学硬化砂型3种。

欢迎新老客户致电浙江包氏铸造有限公司咨询订购！

浙江包氏铸造有限公司专业从事铝铸造、铝合金低压铸造、铝合金重力铸造、铝合金砂型铸造，配有单独的机加工车间。

包氏铸造有限公司为您介绍低压铸造的铸造条件：

给汤管内要控制熔汤温度的下降，速度便快；模具内部要控制乱流，速度便慢，冒口压力高。一般而言，薄壁铸件需要快速充填，厚壁铸件则相反。

欢迎各界朋友户致电包氏铸造有限公咨询订购!

浙江包氏铸造有限公司专业从事铝铸造、铝合金低压铸造、铝合金重力铸造、铝合金砂型铸造，配有单独的机加工车间。

包氏铸造为您介绍铝铸件常见的缺陷及整改对策：

凹陷：

特征：在平滑表面上出现的凹陷部分。形成原因：

- (1) 铸件结构不合理，在局部厚实部位产生热节。
- (2) 合金收缩率大。
- (3) 模温太高。
- (4) 浇口截面积太小。

防止方法：

- (1) 改进铸件结构，壁厚尽量均匀，多用过渡性连接，厚实部位可用镶件消除热节。
 - (2) 减小合金收缩率。
 - (3) 适当增大内浇口截面面积。
 - (4) 降低铝液温度和模具温度，采用温控和冷却装置，改善模具热平衡条件，改善模具排气条件，使用发气量少的涂料。
- 5、气泡

特征：铸件表皮下，聚集气体鼓胀所形成的泡。形成原因：

- (1) 模具温度太高。
- (2) 充型速度太快，金属液流卷入气体。
- (3) 涂料发气量大，用量多，浇铸前未挥发完毕，气体被包在铸件表层。
- (4) 排气不畅。

欢迎广大新老客户来电，亲临指导，洽谈业务。包氏铸造期待成为您的长期合作伙伴！