

# 湖州铸造 不锈钢铸造 伟工机械

产品名称	湖州铸造 不锈钢铸造 伟工机械
公司名称	安徽伟工机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖县机械工业园榆林路1388号
联系电话	13868888645 13868888645

## 产品详情

硬树脂砂铸造要注意制定的生产工艺的正确性及合理性

硬树脂砂铸造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，覆膜砂铸造，主要应注意以下几项：

### 1、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。

### 2、确定合适的铸造工艺参数

#### (1) 确定合适的终强度

一般地，树脂砂混制好后，湖州铸造，经过24小时左右的自行硬化，便可达到高强度即终强度。由于各企业的生产条件和生产规模不同，造成从造型到浇注之间的时间间隔不一定超过24小时，因此终强度的确定应因企业而定。规模较小、实行几天一炉制的企业，可采用24小时终强度标准；铸型固化时间不超过的24小时的企业，以浇注前所达到的强度为终强度标准。同时，在生产中还要克服两方面的倾向：一方面为保证质量而盲目提高强度，使铸造成本提高，造成浪费；另一方面就是为保成本而压低强度，结果造成质量不稳、波动范围大，使铸件质量受原材料和操作者的影响较大。

#### (2) 确定合适的砂铁比

自硬树脂砂由于其强度高、固化后起模、分型面平整，因此其吃砂量比粘土砂的要小，但其砂铁比也有一定要求。如果铸造砂铁比太高，生产过程中既浪费树脂和固化剂又会产生较大的废砂块，低合金铸造，使再生机负担加重，脱膜率降低，LOI值升高，铸件产生气孔的可能性增大；如果砂铁比太低，浇注

时容易产生跑火，铸件容易产生变形。根据我们的经验，砂铁比应选择为2.2~3：1。

## 2.水玻璃砂铸造的特点

水玻璃砂铸造是以水玻璃为粘结剂的造型工艺方法，它的特点就是：水玻璃遇CO<sub>2</sub>后有能够自动硬化的功能，可有气硬化法造型和造芯的各种优点和优势，但存在型壳溃散性差，铸件清砂困难以及旧砂再生、回用率低的缺点。

(4)树脂自硬砂造型是以树脂为粘结剂的铸造工艺方法，在常温下的，由于粘结剂在固化剂的作用下发生化学反应而固化型砂。它的特点是：砂型不必烘干，这就大大缩短了生产周期，节约了能源。树脂型砂比较容易紧实、溃散性好，铸件的型砂也能简单清理，铸件尺寸精度又高，表面光洁度好，可以大大提高铸件质量。它的缺点是：对于原砂的质量要求也高，生产现场有轻微的刺激性的气味，而且树脂的成本也较高。

不锈钢精密铸造技术根据温度怎么进行划分？

有些厂家是使用不锈钢精密铸造来加工产品的，都是只需要少量加工或者不再加工就可以符合产品尺寸要求的成型技术，按照不同的方式也会分为不同的工艺。

不锈钢精密铸造管件厂家今日来为你介绍按照成形温度的划分：

- 1、热锻工艺，不锈钢铸造，能够在结晶温度以上来进行不锈钢精密铸造，当变形温度高时，不锈钢精密铸造材料的变形抗力会低，但是塑性会好，大多数都是用来加工形状复杂的产品，例如托轮。
- 2、冷锻工艺，在室温状态下进行不锈钢精密铸造的工艺，室温成型能够有效避免热胀冷缩带来的尺寸误差，精度相对来说比较好控制，锻件的表面不会出现氧化或烧损等等。
- 3、温锻工艺，能够将金属加热到结晶温度之下就能进行不锈钢精密铸造的技术，可降低设备与模具的载荷量，提高金属的塑性以及流动性，不用退火。
- 4、复合锻工艺，是将冷、温、热锻工艺组合完成的一种不锈钢精密铸造工艺，同时能够发挥冷、温、热锻的优点，也能够避免其的缺点。

湖州铸造-不锈钢铸造-伟工机械(诚信商家)由安徽伟工机械科技有限公司提供。“电涡流缓速器组件，车辆配件，阀门及配件，工业管道配件研发”选择安徽伟工机械科技有限公司，公司位于：芜湖县机械工业园榆林路1388号，多年来，伟工机械坚持为客户提供好的服务，联系人：尹经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。伟工机械期待成为您的长期合作伙伴！