

吴江市亨达机械配件 重力铸造厂家 盐城重力铸造

产品名称	吴江市亨达机械配件 重力铸造厂家 盐城重力铸造
公司名称	吴江市亨达机械配件有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省吴江市横扇镇菀坪西路
联系电话	15190599659

产品详情

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有粘土湿砂型：

化学硬化砂型

这种砂型所用的型砂称为化学硬化砂。其粘结剂一般都是在硬化剂作用下能发生分子聚合进而成为立体结构的物质，常用的有各种合成树脂和水玻璃。化学硬化基本上有3种方式。

自硬:粘结剂和硬化剂都在混砂时加入。制成砂型或型芯后，粘结剂在硬化剂的作用下发生反应而导致砂型或型芯自行硬化。自硬法主要用于造型，但也用于制造较大的型芯或生产批量不大的型芯。

气雾硬化:混砂时加入粘结剂和其他辅加物，重力铸造公司，先不加硬化剂。造型或制芯后，吹入气态硬化剂或吹入在气态载体中雾化了的液态硬化剂，使其弥散于砂型或型芯中，导致砂型硬化。气雾硬化法主要用于制芯，有时也用于制造小型砂型。

加热硬化:混砂时加入粘结剂和常温下不起作用的潜硬化剂。制成砂型或型芯后，盐城重力铸造，将其加热，这时潜硬化剂和粘结剂中的某些成分发生反应，生成能使粘结剂硬化的有效硬化剂，从而使砂型或型芯硬化。加热硬化法除用于制造小型薄壳砂型外，主要用于制芯。

铸造还可按金属液的浇注工艺分为重力铸造和压力铸造。重力铸造是指金属液在地球重力作用下注入铸型的工艺，也称浇铸。广义的重力铸造包括砂型浇铸、金属型浇铸、熔模铸造、消失模铸造，泥模铸造等；狭义的重力铸造专指金属型浇铸。压力铸造是指金属液在其他外力（不含重力）作用下注入铸型的工艺。广义的压力铸造包括压铸机的压力铸造和真空铸造、低压铸造、离心铸造等；狭义的压力铸造专指压铸机的金属型压力铸造，简称压铸。精密铸件厂长期从事砂型和金属型的重力铸造。这几种铸造工

艺是目前有色金属铸造中的、也是相对价格醉.低的。

不锈钢铸造的四个注意事项

(1) 为防止不锈钢铸造时产生白口，除从工艺上采取措施外，必须使其壁厚不能过薄（有些资料指出，铝合金重力铸造，壁厚在15mm以上时，用金属型铸造铸件的转角处都必须采用圆角，对于铝合金、镁合金金属型铸造铸件的铸造圆角不应小于3-4m，对于铸铁、铸钢、铜合金金属型铸造件的铸造圆角可参见表1.1-32选取；

(2) 由于金属型和芯无让性，为便于取出铸件和抽外型，不锈钢铸造铸件的铸造斜度应比砂型铸造件的适当大一些，一般应大30%-50%，重力铸造厂家，应该指出：铸造斜度大小除与合金种类、壁的高度有关外，还与铸件表面的位置有关，凡在铸件冷却收缩时与金属型表面有脱离倾向的铸件表面可设计较小的斜度，而在铸件收缩时趋向于压紧在金属型上的铸件表面应给予较大的斜度，各种合金的不锈钢铸造的铸造斜度；

(3) 由于金属型散热快，因此不锈钢铸造的醉.小壁厚应比砂型铸造铸件的要大一些，各种铸造合金、不同大小的铸造醉.小壁厚；

(4) 不锈钢铸造铸件内壁和内肋的厚度一般应取相连外壁厚度的0.6-0.7，否则由于内壁（肋）冷得慢，在铸件收缩时易在内外壁交接处产生裂纹。

吴江市亨达机械配件(图)-重力铸造厂家-盐城重力铸造由吴江市亨达机械配件有限责任公司提供。吴江市亨达机械配件有限责任公司实力不俗，信誉可靠，在江苏 苏州 的五金配件等行业积累了大批忠诚的客户。亨达机械带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！