

# 硅溶胶铸造厂家 硅溶胶铸造 伟工机械科技止回阀

产品名称	硅溶胶铸造厂家 硅溶胶铸造 伟工机械科技止回阀
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

### 影响模壳的透气性的因素

模壳是由粘结剂，耐火材料（包括粉料和粒料）组成，因此与粘结剂以及耐火材料的物理化学性质会有很大关系。

#### 1. 硅溶胶粘结剂胶粒直径对模壳透气性的影响

由于小胶粒直径硅溶胶含自由水少，能配成低粉液比的涂料，粉液比低，硅溶胶铸造厂家，涂层不致密，透气性就会好。因此，硅溶胶铸造，在一般铸造厂家，面层与背层用硅溶胶规格是不一致的。面层用小胶粒直径硅溶胶（一般8-10nm），而过渡层、背层则使用大胶粒直径硅溶胶(10-20nm)。

#### 2. 耐火材料粒度对模壳透气性的影响

对于面层、过渡层以及背层来说，使用相应目数的粉以及砂，也对模壳透气性有好的作用。比如：通常面层采用300-350目的耐火粉，过渡层、背层就选用200目的耐火粉。另外，砂、粉的粒度分布对模壳透气性也有重要影响。砂、粉粒度分布过宽和过窄都不好，资料上建议用双峰分布的砂和粉，也就是粒度级配。

#### 3. 涂料粉液比对模壳透气性的影响

涂料粉液比对模壳透气性影响较大。涂料粘度大，粉液比高，涂层就会致密，那么，它的透气性就会差；而相反，涂料粘度小，粉液比低，涂层就不会致密，透气性就会提高。有试验证明，面层粘度25s和40s的涂料相比，25s涂料比40s涂料浇不足率下降15%。

#### 4. 制壳操作对模壳透气性的影响

涂料工序不良的操作也可能造成模壳的透气性不良。比如：涂料在挂砂前控料时如果控料不均匀，导

致局部浆料堆积，硅溶胶铸造价格，就会造成透气性不良。我们经常会看到脱完蜡的模壳上局部有厚厚一层粉料，铸件的这个地方散热、排气都会非常困难。

## 5.模壳焙烧模壳透气性的影响

模壳的焙烧对模壳的透气性有很大影响。模壳焙烧后，模壳的透气性会有很大提升。一般硅溶胶模壳的焙烧温度都在800-1000。资料显示，这个温度模壳透气性提高。主要是因为焙烧后模壳中的水分被烧掉留下的间隙，模壳产生一些小的裂纹从而导致模壳透气性上升。另外，焙烧时间也是一个决定因素。焙烧时间的长短决定模壳烧成的程度。

## 覆膜砂铸造应用中存在的问题及解决对策

### 覆膜砂铸造应用中存在的问题及解决对策

制芯的方法种类很多，总的可以划分为热固性方法和冷固性方法两大类，覆膜砂制芯属于热固性方法类。任何一种制芯方法都有其自身的优点和缺点，这主要取决于产品的质量要求、复杂程度、生产批量、生产成本、产品价格等综合因素来决定采用何种制芯方法。对铸件内腔表面质量要求高，尺寸精度要求高、形状复杂的砂芯采用覆膜砂制芯是非常的。例如：轿车发动机气缸盖的进排气道砂芯、水道砂芯、油道砂芯，气缸体的水道砂芯、油道砂芯，进气歧管、排气歧管的壳芯砂芯，液压阀的流道砂芯，汽车涡轮增压器气道砂芯等等。但是在覆膜砂使用中还常遇到一些问题，硅溶胶铸造公司，这里仅就工作中的体会略谈一二。

## 分析机械铸件加工中变形的原因

### 修整加工

零件在经过热处理后很容易出现变形问题，这就需要采取措施来零件的性能。在机械零件加工完成并自然变形后，要运用的工具进行修整。在对加工后的零件进行修整加工时，需要按照行业的标准要求进行，以零件质量，延长其使用寿命。这种方法在零件变形后进行。如果零件经过热处理后变形，则可以在淬火之后进行回火。因为淬火之后在零件中会存在残余奥氏体，这些物质在室温下进而转化为马氏体，然后物体就会膨胀。在加工零件时要认真对待每一个细节，这样就可以降低零件变形的概率，把握好图纸上的设计理念，根据生产要求，使生产出来的产品符合标准，提高经济效益和工作效率，从而机械零件加工的质量。

硅溶胶铸造厂家-硅溶胶铸造-伟工机械科技止回阀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：张经理。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！