

宿迁消失模铸造 消失模铸造工厂 旺豪

产品名称	宿迁消失模铸造 消失模铸造工厂 旺豪
公司名称	浙江旺豪机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省武义县胡宅垄工业区
联系电话	18606543221 18606543221

产品详情

浙江旺豪机械制造有限公司是从事铸钢件加工、铸造人防防护设备配件。为客户提供的服务，更大限度地满足不同区域客户对产品和售后技术支持服务的需求。

粘砂的预防措施：

- (1) 选用耐火度高的砂，以提高型砂，芯砂的耐火度，原砂的SiO₂含量在96%（质量分数）以上，而且砂粒应对粗些。铸钢件的浇注温度越高，壁厚越厚，对原砂中SiO₂含量的要求越高。
- (2) 适当降低浇注温度和提高浇注速度，减轻金属液对砂型的热力学和物理化学作用。
- (3) 砂型紧实度要高（通常大于85）且均匀，减少砂粒间隙；型、芯修补到位，不能有局部疏松。
- (4) 采用在高温下不开裂、不烧结成熔洞的涂料。

浙江旺豪机械制造有限公司是从事铸钢件加工、铸造人防防护设备配件。为客户提供的服务，更大限度地满足不同区域客户对产品和售后技术支持服务的需求。

铸件凝固冷却到一定温度后，把铸件从砂箱中取出，去掉铸件表面及内腔中的型砂和芯砂的工艺过程称为落砂，落砂通常分为人工落砂和机械落砂两种。

铸件在未完全凝固前，不准搬动铸件，也不准在600 以上喷水强冷。铸件一般经自然冷却2—3小时后进行清件。

浙江旺豪机械制造有限公司是从事铸钢件加工、铸造人防防护设备配件。为客户提供的服务，更大限度地满足不同区域客户对产品和售后技术支持服务的需求。

气孔的预防措施：

(1) 采用洁净干燥的炉料，限制含气量较多的炉料的使用，降低熔炼时金属的吸气量；浇包要烘干烫包；可以适当提高浇注温度以利于气体扩散。

(2) 浇注时控制好压头和速度，保证钢水平稳充填砂型型腔，避免产生紊流，防止卷入气体。

(3) 减少发气量，控制型（芯）砂水分及发气原料的含量，减少砂型在浇注过程中的发气量，不使用受潮，生锈或有油污的冷铁和芯撑等。