

# 砂型铸造 砂型铸造厂商 包氏铸造

产品名称	砂型铸造 砂型铸造厂商 包氏铸造
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。

包氏铸造向您介绍：

不同的铸造方法有不同的铸型准备内容。以应用广泛的砂型铸造为例，铸型准备包括造型材料准备和造型、造芯两大项工作。砂型铸造中用来造型、造芯的各种原材料，如铸造原砂、型砂粘结剂和其他辅料，以及由它们配制成的型砂、芯砂、涂料等统称为造型材料，造型材料准备的任务是按照铸件的要求、金属的性质，选择合适的原砂、粘结剂和辅料，然后按一定的比例把它们混合成具有一定性能的型砂和芯砂。

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！

浙江包氏铸造有限公司从事铝铸造、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。

在砂型铸造的铸造过程中会使用到大量的型砂和芯砂，就是这两种产品，直接影响了砂型铸造的效果，若是芯砂的质量不合格，砂型铸造出来的产品就会有各种的问题：气孔、砂眼、粘砂、夹砂等。所以砂型铸造中要选择好的芯砂：

### 1)透气性型

高温金属液浇入铸型后，型内充满大量气体，这些气体必须由铸型内顺利排出去，型砂这种能让气体

透过的性能称为透气性。否则将会使铸件产生气孔、浇不足等缺陷。铸型的透气性受砂的粒度、粘土含量、水分含量及砂型紧实度等因素的影响。砂的粒度越细、粘土及水分含量越高、砂型紧实度越高，透气性则越差

## 2) 强度

型砂抵抗外力破坏的能力称为强度。型砂必须具备足够高的强度才能在造型、搬运、合箱过程中不引起塌陷，浇注时也不会破坏铸型表面。型砂的强度也不宜过高，否则会因透气性、退让性的下降，使铸件产生缺陷。

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！

浙江包氏铸造有限公司从事铝铸造、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。

包氏铸造同您介绍树脂砂铸造选择树脂类型时应考虑铸件的哪些因素？

铸件的材质。铸件（铸钢件、高合金铸铁件）的材质产生氮气孔的倾向大时，宜选择低氮或无氮树脂；当铸件（球墨铸铁件、灰铸铁件）的材质为产生氮气孔的倾向小的黑色金属时，可选择中氮树脂；对氮不溶解的铜、铝件要选择高氮树脂。

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！