

灰铸铁件 生产厂 高密市健壮机械

产品名称	灰铸铁件 生产厂 高密市健壮机械
公司名称	高密市健壮机械配件加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市密水街道枣行村
联系电话	15095201768 15095201768

产品详情

消失模铸造工艺可铸造的金属及合金：

? 灰铸铁、球墨铸铁

? 碳钢：低碳、中碳和高碳钢

? 铸钢合金：低合金钢、高合金钢、特殊合金钢

? 铝及其合金

? 黄铜和铜。

消失模铸件用于生产大型和厚壁铸件。他们主要服务于需要铸件结构复杂的重型机械。

消失模铸造工艺达到的铸造公差：

一般来说，消失模铸件的铸造公差优于砂型铸造，但比壳模铸造和自硬铸造工艺差。对于我们的铸造厂，我们基本上可以达到以下铸件等级。但我们想与您谈谈具体的铸件，然后决定我们可以为您提供哪些数字。

? 消失模铸造的 DCT 等级：CTG9 ~ CTG13

? 消失模铸造的 GCT 等级：CTG5 ~ CTG8

消失模铸造工艺流程简介

1. 模具泡沫 - 制造白模

2. 组装白模。白模是使用精密的自动上胶机组装的。胶水印在泡沫的一部分上，然后压在连接件上。多件零件可以通过这种方式构建并产生非常复杂的几何形状。将各个图案粘合到浇口。每个浇道的图案数量取决于零件尺寸和/或配置。模压浇口的制造类似于泡沫模型

3. 涂层。在涂层簇之前验证涂层参数。涂料不断混合以保持性能。白模可以手工浸渍或通过自动机器人站。

4. 烘干。涂层在 120-140 ° F (49-60) 的烘箱中干燥 3 至 5 小时。

7. 压实。簇由传送带传送到浇注线。簇被放入烧瓶中并由夹具固定到位。在压缩周期内定时释放集群。沙子从头顶的箱中落入烧瓶。压实台可以是垂直或水平方向，并在填充过程中振动砂箱。沙子通过压实台从大约 90 lb/ft³ 压实到 100 lb/ft³。

8. 金属浇注。倒入金属以取代聚白模。金属可以用手或自动浇包浇注。铸件在砂中冷却一段预定的时间。然后将砂箱倾倒在落砂传送带上。周围的松散沙子有助于保护零件免受损坏。

砂铸件的常见缺陷-浇不足与冷隔

1. 问题描述：欠铸常在铸件的薄壁或远离内浇道处局部缺肉，其边缘呈圆弧状。冷隔是两股金属液未完全融合，有明显接缝。

2. 产生原因：

- 1) 金属液浇注温度和铸型温度低
- 2) 浇注速度慢或浇道设置不合理，金属流程太长
- 3) 铸件壁厚太薄，灰铸铁件生产厂，金属液流动差
- 4) 浇注时断流

3. 防止方法：

- 1) 提高金属液浇注温度和铸型温度
- 2) 加大浇注速度或增加内浇道数量或面积，减少金属液的流程
- 3) 增大浇冒口的压力头，浇注时防止断流

灰铸铁件生产厂-高密市健壮机械(在线咨询)由高密市健壮机械配件加工厂提供。高密市健壮机械配件加工厂坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会

，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。高密市健壮机械——您可信赖的朋友，公司地址：山东省潍坊市高密市密水街道枣行村，联系人：于经理。