

砂型铸造件厂商 高密健壮铸造件加工

产品名称	砂型铸造件厂商 高密健壮铸造件加工
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

铸铁是一种含有其他元素的铁碳铸造合金，通过重熔生铁、废料和其他添加物制成。

为了区别于钢和铸钢，铸铁被定义为具有碳含量（低2.03%）的铸造合金，该合金确保具有共晶转变的终相的凝固。

根据化学规格，铸铁可以是非合金的或合金的。合金铁的范围更广，它们包含更多的常见成分，如硅和锰，或特殊添加物，如镍、铬、铝、钼、钨、铜、钒、钛等其他。

一般来说，铸铁可分为灰口铸铁、球墨铸铁（球墨铸铁）、白口铸铁、蠕墨铸铁和可锻铸铁。

黏土砂型砂铸造工艺是经济的铸铁工艺，价格较低，因为造型材料便宜且可回收。一般来说，湿砂铸造工艺的优点包括价格低、生产设备简单、单位重量多样（从0.1公斤到500公斤或更大）、铸件结构多样。此外，它可以满足各种数量的生产要求。

按理说，这种工艺的缺点是表面质量比较差，铸造缺陷较多，砂型铸造件厂商，尺寸公差较大。

我们通过提供完整的交钥匙服务，包括通过热处理、机加工、表面精加工、组装和喷漆协助设计和材料选择，确保我们的客户按时、按预算获得高质量的零件。

除了湿砂铸造工艺外，我们还使用其他铸造工艺，例如预涂树脂砂铸造（热壳芯造型）和树脂砂铸造。

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。

砂型铸造件厂商-高密健壮铸造件加工由高密市健壮机械配件加工厂提供。“械配件加工厂”选择高密市健壮机械配件加工厂，公司位于：山东省潍坊市高密市密水街道枣行村，多年来，高密市健壮机械坚持为客户提供好的服务，联系人：于经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。高密市健壮机械期待成为您的长期合作伙伴！