

在设计复杂的金属型铸件时应注意什么问题

产品名称	在设计复杂的金属型铸件时应注意什么问题
公司名称	宁波安德鲁精铸有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	宁波.小港联合区域江滨支路68号
联系电话	0574-86183696 13967888380

产品详情

一、在设计形状较复杂的金属型铸件时，如果生产工艺有较大的困难，应在不影响铸件使用条件下，尽量使铸件外形简单，强构改变，以便于从金属型中取出**铸件**。

二、在设计金属型铸件的基本结构单元及其参数选定时，通常还应注意：

(1)铸件内壁和内肋的厚度一般应取相连外壁厚度的0.6-0.7，否则由于内壁冷得慢，在铸件收缩时易在内外壁交接处产生裂纹；

(2)由于金属型和芯无让性，为便于取出铸件和抽外型，金属型铸件的铸造斜度应比砂型铸造件的适当大一些，一般应大30%-50%，应该指出：铸造斜度大小除与合金种类、壁的高度有关外，还与铸件表面的位置有关，凡在铸件冷却收缩时与金属型表面有脱离倾向的铸件表面可设计较小的斜度，而在铸件收缩时趋向于压紧在金属型上的铸件表面应给予较大的斜度，各种合金的金属型铸件的铸造斜度；

(3)为防止灰铸铁件产生白口，除从工艺上采取措施外，必须使其壁厚不能过薄(有些资料指出，壁厚在15mm以上时，用金属型铸件的转角处都必须采用圆角，对于铝合金、镁合金金属型铸件的铸造圆角不应小于3-4m，对于铸铁、铸钢、铜合金金属型铸造件的铸造圆角可参见表1.1-32选取；

(4)由于金属型散热快，因此金属型铸件的最小壁厚应比砂型铸件的要大一些，各种铸造合金、不同大小的金属型铸件的最小壁厚可参见表1.1-31选取。

本文转载铸件<http://www.apccast.com/>