

重力铸造件 鑫淼金属 铸造件

产品名称	重力铸造件 鑫淼金属 铸造件
公司名称	青岛鑫淼金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛即墨市环秀办事处国家泊子村
联系电话	13954235988 13954235988

产品详情

金属型压力铸造的主要特点是金属液在高压、高速下充填型腔，并在高压下成形、凝固，压铸件的不足之处是：因为金属液在高压、高速下充填型腔的过程中，不可避免地把型腔中的空气夹裹在铸件内部，形成皮下气孔，所以铝合金压铸件不宜热处理，锌合金压铸件不宜表面喷塑（但可喷漆）。否则，铸件内部气孔在作上述处理加热时，将遇热膨胀而致使铸件变形或鼓泡。此外，压铸件的机械切削加工余量也应取得小一些，一般在0.5mm左右，铸造件，既可减轻铸件重量、减少切削加工量以降低成本，又可避免穿透表面致密层，露出皮下气孔，造成工件报废。

熔模铸造优点就是由于熔模铸件有着很高的尺寸精度和表面光洁度，所以可减少机械加工工作，只是在零件上要求较高的部位留少许加工余量即可，甚至某些铸件只留打磨、抛光余量，车床铸造件，不必机械加工即可使用。由此可见，采用熔模铸造方法可大量节省机床设备和加工工时，大幅度节约金属原材料。

青岛鑫淼金属制品有限公司全体员工在总经理的带领下，锐意进取，努力开拓，以优良的服务，竭诚欢迎国内外朋友莅临参观指导、洽谈业务。

砂型铸造的基本要点：

- 1) 造型前，要准备好造型工具、选择适当的砂箱、擦净模样、备好型砂；
- (2) 摆放模样时，要注意起模斜度的方向和位置；
- (3) 开始填砂时，要先用手按住模样，并用手将模样周围的型砂塞紧，防止模样发生
- (4) 如果砂箱较高。型砂应分几次填入；

- (5) 舂砂时，舂砂锤应按一定的路线均匀行进，用力要适当，并注意舂砂锤不能舂击上；
- (6) 下砂型做好之后，必须在分型面上均匀地撒上一层无黏性的分型砂，然后再造上；
- (7) 上砂型做好刮平后，铸造件批发，应在模样投影面的上方均匀地扎好通气孔；
- (8) 浇口杯的内表面要修光，它与直浇道的连接处应修成圆滑过渡的表面；
- (9) 整个砂型做好之后，应在砂箱外壁两个相邻直角边的远距离的分型面处，粘敷一块砂泥，做出合箱记号(也叫合箱线)，然后才能开箱起模；
- (10) 起模时，要先用毛笔沾点水，均匀地刷在模样周围的型砂上，重力铸造件，以便增加这部分型砂的湿度；起模操作要精心平稳；
- (11) 起模后要精心修补砂型，并同时开出内浇道；
- (12) 修型完毕，即可合箱，准备浇注。

重力铸造件-鑫淼金属(在线咨询)-铸造件由青岛鑫淼金属制品有限公司提供。青岛鑫淼金属制品有限公司坚持“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。鑫淼金属——您可信赖的朋友，公司地址：青岛即墨市环秀办事处国家泊子村，联系人：宫经理。