

ZL101铝件铸造加工 铸造加工 青岛鑫淼金属

产品名称	ZL101铝件铸造加工 铸造加工 青岛鑫淼金属
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

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，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，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。

砂型铸造的特点：

砂型一般采用重力铸造，有特殊要求时也可采用低压铸造、离心铸造等工艺。砂型铸造的适应性很广，小件、大件，简单件、复杂件，单件、大批量都可采用。砂型铸造用的模具，以前多用木材制作，铸造加工，通称木模。木模缺点是易变形、易损坏；除单件生产的砂型铸件外，可以使用尺寸精度较高，并且使用寿命较长的铝合金模具或树脂模具。虽然价格有所提高，但仍比金属型铸造用的模具便宜得多，精密铸造加工，在小批量及大件生产中，势尤为突出。此外，砂型比金属型耐火度更高，因而如铜合金和黑色金属等熔点较高的材料也多采用这种工艺。

铸造件热处理介绍：

由于目的不同，热处理的种类非常多，基本主要可分成两大类，机械铸造加工，第一类是组织构造不会经由热处理而发生变化或者也不应该发生改变的，ZL101铝件铸造加工，第二则是基本的组织结构发生变化者。第一热处理程序，主要用於消除内应力，而此内应力系在铸造过程中由於冷却状况及条件不同而引起。组织、强度及其他机械性质等，不因热处理而发生明显变化。对於第二类热处理而言，组织发生了明显的改变。

ZL101铝件铸造加工-铸造加工-青岛鑫淼金属(查看)由青岛鑫淼金属制品有限公司提供。“压铸铝件,砂铸铝件,重力铸造铝件,铸造铜件,压铸锌合金件”选择青岛鑫淼金属制品有限公司，公司位于：青岛即墨市环秀办事处国家泊子村，多年来，鑫淼金属坚持为客户提供好的服务，联系人：宫经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。鑫淼金属期待成为您的长期合作伙伴！