

水玻璃砂芯铸件

产品名称	水玻璃砂芯铸件
公司名称	宿州市升辉工贸有限公司
价格	7.00/公斤
规格参数	品牌:升辉 型号:按要求 材质:各种材质
公司地址	安徽省宿州市埇桥区桃园镇
联系电话	0557-2556555 13195570926

产品详情

砂型铸造——在砂型中生产铸件的铸造方法。钢、铁和大多数有色金属铸件都可用砂型铸造方法获得。由于砂型铸造所用的造型材料价廉易得，铸型制造简便，对铸件的单件生产、成批生产和大量生产均能适应，长期以来，一直是铸造生产中的基本工艺。

水玻璃砂芯铸件

用水玻璃做黏结剂做的砂芯可分成以下几种：水玻璃CO₂法、酯硬化水玻璃自硬法、水玻璃甲酸甲酯冷芯盒法。我公司主要采用水玻璃CO₂法生产各种材质铸件。

铸造优势

砂型铸造的破碎机 耐磨件在国内还是非常普遍的，像颚板、高铬板锤、破碎壁、轧臼壁等等，因为在破碎机设备中，作为一种比较大的耐磨铸件，相对来说精确度不是很高，特别如颚板，出来的成品几乎不用车床打磨，破碎壁、轧臼壁、辊皮之类的也只是铸件的部分地方需要车床打磨，所以特别适合用砂型铸造，因为砂型铸造的颚板、高铬板锤、破碎壁、轧臼壁、辊皮等等这些破碎设备的耐磨件比其他如消失模铸造工艺的产品耐用20%以上。

砂型铸造工艺流程

砂型铸造用的是最流行和最简单类型的铸件已延用几个世纪.砂型铸造是用来制造大型部件，如灰铸铁，球墨铸铁,不锈钢和其它类型钢材等工序的砂型铸造。其中主要步骤包括绘图，模具，制芯，造型，熔化及浇注，清洁等。

制图

客户提供铸造图。我公司有专业人员帮助绘制图纸。

模具:

在砂型铸造中模具是使用木头或者其他金属材料制成。在这个过程中，我们要求我们的工程师，使模具尺寸略大于成品，其中的差额称为收缩余量。其中目的是熔化金属向模具作用以确保熔融金属凝固和收缩，从而防止在铸造过程中的空洞。

制芯:

制芯只要通过把水玻璃砂粒置于模具中，以形成内部表面的铸件。因此芯与模具之间的空隙最终成为铸造。

成型

在熔炼成型过程中需要准备一付模具。成型通常涉及模具的支承构架，拉出模具使其在浇铸过程中分离，在先前放置的芯在模具中融化然后关闭模具口。

清洁

清洁的目的是采用抛丸机去除砂粒,打磨以及铸件中过剩的金属。焊接,除砂能够改善铸件表面外观被烧毁的砂土和规模都拆除，以改善表面外观的铸造。过量金属及其他冒口被清楚。再进一步焊接打磨等步骤。最后检查其缺陷及综合质量。

整理 发运前，再加工。根据不同客户的要求我们可以为其再做热处理，表面处理，额外的检查等。