

金属型精铸铝壳体 定制砂型铸铝件 铝合金铸造

产品名称	金属型精铸铝壳体 定制砂型铸铝件 铝合金铸造
公司名称	泊头市三鼎机械厂
价格	28.00/个
规格参数	砂型铸造种类:化学硬化砂型 特种铸造种类:金属型铸造 表面处理:打砂
公司地址	泊头市交河镇白赵庄村
联系电话	0317-8255985 15833787780

产品详情

相关产品图片；

产品介绍；

铸件的三大技术性问题:

一、铸件擦伤的特征

铸件的表面顺着出模方向的拉伤痕迹，即为擦伤。它有两种特征：

- 1)金属流撞击型壁后，引起金属对型壁的强烈焊合或粘附，而当粘附部位在脱模时，金属被挤拉而把表皮层撕破，铸件该部位就出现拉伤。
- 2)模具成形表面质量较差时，铸件脱模造成拉伤，多呈直线的沟道，浅的不到0.1毫米，深的约有0.3毫米。

擦伤严重时，便产生粘模，铸件甚至脱不出来。擦伤现象以铝合金最为严重

铸件擦伤的原因有：

- 1)成形表面斜度过小或有反斜度。
- 2)成形表面光洁度不够，或加工纹向不对，或在脱模方向上平整度较差。
- 3)成形表面有碰伤。
- 4)涂料不足，涂料性质不合要求。

5)金属流撞击型壁过剧。

6)铝合金中含铁量过低

7)金属浇入温度过高。

二、铸件变形产生的原因

铸件的变形一般是指整体变形而言。常见的变形有翘曲、弯扭、弯曲等。

产生变形的原因有：

1)铸件本身结构不合理，凝固收缩产生变形。

2)模具结构不合理。

3)顶出过程中，顶出温度过高、顶出结构不好、顶出有冲击、顶出力不均衡，都会使铸件产生变形。

4)已产生粘模，但尚未达到铸件脱不出的情况下，顶出时也会产生变形。

5)浇口系统、排溢系统布置不合理，引起收缩时的变形。

三、防止铸件粘砂的工艺措施

铸件粘砂不仅影响铸件的外观质量，甚至引起报废。因此，必须对铸件的粘砂引起足够的重视。

粘砂现象

1)机械粘砂系金属液渗入砂型或砂芯砂粒间隙中，与砂烧结并粘附在铸件表面。它可以是薄薄的一层，也可能是数毫米的厚层。金属液有时会渗透到砂芯的整个截面，致使内腔阻塞，这种粘砂往往是不可能清除的，铸件不得不报废。

2)化学粘砂系金属液化学反应生成的金属氧化物与造型材料作用形成的粘着力很强的硅酸铁浮渣。它多产生在铸件内浇口或厚壁处，尤其当砂型或砂芯较薄而铸件较厚时较易产生。

3)化学粘砂与机械粘砂的简易鉴别，在于前者粘砂层中往往不含有金属铁。

粘砂原因

1)足够的压力使金属液渗入砂粒之间较高的金属液静压力头。即由铸件浇注高度和浇注系统形成的压力。如该压力超过砂粒间隙之间毛细现象形成的抵抗压力。即 $p_{毛} = \rho g h$ ，式中 $p_{毛}$ 为毛细压力。为金属液表面张力 σ ； θ 为金属液毛细管的润湿角； r 为毛细管半径。就会形成机械粘砂。静压力头超过500 mm，铸造用砂又较粗，多数会产生机械粘砂，除非上涂料。上式亦说明：越大，即砂粒粒度越粗， $p_{毛}$ 越小，即较易产生机械粘砂。

2)金属液在铸型内流动形成的动压力。

3)铸型“爆”或“呛”。即铸型浇注时释放的可燃气体与空气混合并被炽热金属液点燃所形成的动压力。

4)机械粘砂一经开始,即便压力减小,金属液渗透还会继续进行,直到渗透金属液前沿凝固。即金属液温度低于固相线温度,渗透方可停止。

5)化学粘砂最通常的原因是湿型和制芯用原材料耐火度、烧结点低;石英砂不纯;煤粉或代用品加入不足;没有使用涂料或使用不当;浇注温度过高;浇注不当致使渣子进入铸型等因素造成。

【温馨提示】 诚信、优质—“三鼎机械平台”为您提供优质的商品和良好的服务

【客户订货须知】 ;

一、本产品质保一年,请您勿拿我们优质的产品与劣质产品以外观一样为理由做比较。

二、为保证经销商最大利益,公司已把价格调至最低批发价,谢绝您任何形式的议价。三、本产品为木箱包装,您所在城市有直达专线的优先选择,一般48小时内到货,偏远或小城镇均为汽运物流配送,一般到货4-7天,运费我们来付,没有特殊说明我们一般给客户报的是到客户所在的城市的价格,如需送到提前声明。如您特殊要求快递、空运及铁路快件需自行支付运费。四、请您收货后及时开箱查验货物数量及外观是否完好,如有异议请与一个工作日以书面的形式与我司联系,否则公司将做默认无误处理。

五、发票不随货发出,ems或圆通速递寄出,如您订货已是25号以后,发票会在下月初为您寄出。

公司介绍; 泊头市三鼎机械有限公司<http://www.btjxjt.com/>主导产品有:1、平直量具系列:机床滑台、机械滑台、龙门刨、龙门铣、断面铣床、龙门光机、机床光机、平板、平台、检验平板、划线平板、测量平板、刮研平板、压砂平板、研磨平板、焊接平板、三坐标平板、铸铁平板、铸铁平台、平台、检验平台、划线平台、测量平台、铆焊平台、焊接平台、装配平台、基础平台、地基平台、试验平台、三坐标平台、火工平台、电机试验平台、机床工作台、垫箱、地轨、动力机械振动试验平台、平尺、方箱、弯板、偏摆仪、v型铁、斜铁等量具系列;材质:ht200-300;精度:0-3级;硬度:hb160-210;规格:4000*8000mm以下各种规格,大于此规格可以接。泊头市三鼎机械机有限公司是国内大型铸铁、铜合金、铝合金铸造基地,用高科技装备的研发中心保证了为客户设计、制造、安装、调试一条龙服务。目前工厂年产各种铸铁件5000多吨,工厂自2003年成立以来,先后为国内外冶金、机械、机床、电力、电子、造船、汽车、航空航天、矿山等行业的18000多家企业和公司提供了近百万套合格的产品和周到的售后服务。我公司有大中型机加工设备几十套,有20多年铲刮经验的铲刮技术工人170多人,可加工、铲刮整体规格4米×8米的工作平台以及以下规格的各种型号的铸铁平板、平台。

泊头市三鼎机械有限公司加工车间主要生产设备有:4000*12000mm龙门铣床一台,前苏联产3500*9000mm龙门刨床一台,济南二机床产2700*8000mm龙门刨床一台,济南二机床产2500*13000mm龙门刨床一台,1500*4000mm龙门刨床一台,济南二机床产2000*6000mm龙门刨床一台,日本产1500*4000mm龙门铣床一台,五面龙门铣床一台,沈阳中捷产z50钻床两台,z80钻床两台,6000*4000mm端面铣床两台,振动时效机两台。铸造车间有5吨冲天炉两座,10吨冲天炉两座,在线铁水分析仪一台,可以铸造最大铸铁件80吨/单件。

关于尺码:

国标规格量具我厂长年备有现货,接到订单后,36小时内发货;非标量具可以定制,制作工期短,请放心选购。

关于颜色:

商铺所售商品价格均不含税费,如需税票,请于客服联系。

关于客服：

如果你的咨询没能得到及时回复，请直接联系销售经理。销售经理电话：15833787780(24小时在线)

关于售后：

1、产品质量保证期为12个月，在质保期内供方应对由于设计、工艺或材料的缺陷而造成质量问题应在接到需方通知12小时内给予书面答复。并负责免费修理或更换新品。产品实行包退、包换、包修三包服务。建立产品质量档案，进行跟踪回访。产品终身维修，只收取简单的材料和人工费，且以旧换新。积极配合用户搞好产品的现场运行和维护工作，提供免费咨询服务。可随时向用户以成本价提供本厂产品的备件及附件。拼接平台或多台设备的安装、调试、现场技术服务，由技术专家亲自带队上门服务，解决各种疑难问题。

关于发货：

产品为木箱包装，非定制产品单件50kg以下产品发普通快递，一般72小时内到货；单件50kg以上产品采用物流配送，您所在城市有直达专线的优先选择，偏远或小城镇均为汽运物流配货，一般到货时间为4-7天。送货费用以物流公司实际报价为准，商铺所售商品价格均不含运输费用。如您特殊要求快递、空运及铁路快件需自行支付运费。

本产品的砂型铸造种类是化学硬化砂型，特种铸造种类是金属型铸造，表面处理是打砂，材质是z1040，成型工艺是高压铸造，公差是0.05，打样周期是8-15天，加工周期是1-3天，年剩余加工能力是10000（件），年最大加工能力是10000（件）