厂家铸造墙板 工装板铸造 毛坯墙板 铸件厂

产品名称	厂家铸造墙板 工装板铸造 毛坯墙板 铸件厂
公司名称	青州市纳金新材料科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	青州市弥河镇
联系电话	13127169445

产品详情

厂家铸造墙板 工装板铸造 毛坯墙板 铸件厂 13127169445

青州市纳金新材料科技有限公司始创于1982年，原名青州市王家铸造有限公司，是集铸件研发、生产、销售于一体的高新技术企业。主要生产设备有消失模造型线，树脂砂造型设备、粘土砂造型、覆膜砂造型设备，熔炼设备为中频电炉3台，车间造型面积5000平方米，生产工人50余人，技术工10余人。公司的发展宗旨是“ 以实力构筑品牌、做强精细铸造业 ”。

公司自成立之日起，一直致力于消失模工艺、覆膜砂工艺、树脂砂工艺铸铁件等铸件的研发和制造，公司主要生产灰口球墨铸件，年产量达7000吨。公司靠过硬的产品质量赢得广阔的市场，已与美国卡特彼勒山工机械、山东起重机厂、东营胜利油田、潍坊海化等公司建立了长期合作关系。公司以“ 质量第一，对用户负责，让用户满意 ”的服务宗旨，不断开拓国内、国际市场，竭诚为海内外客商提供优质的铸件和服务。

公司主要以灰铸铁、球墨铸铁为主导产品。主要生产HT150、HT200、HT250，QT400、QT450、QT500、QT600等牌号铸件。产品覆盖各大机械产品、铁路铸件、路桥铸件、工程机械、水利机械等基础设施。

粘土砂铸造工艺：

以粘土和适量的水为型砂的主要粘结剂，制成砂型后直接在湿态下合型和浇注。湿型铸造历史悠久，应用较广。湿型砂的强度取决于粘土和水按一定比例混合而成的粘土浆。型砂一经混好即具有一定的强度，经舂实制成砂型后，即可满足合型和浇注的要求。因此型砂中的粘土量和水分是十分重要的工艺因素。

优点是：①粘土的资源丰富、价格便宜。②使用过的粘土湿砂经适当的砂处理后，绝大部分均可回收再用。③制造铸型的周期短、工效高。④混好的型砂可使用的时间长。⑤砂型舂实以后仍可容受少量变形而不致破坏，对拔模和下芯都非常有利。

缺点是：①混砂时要将粘稠的粘土浆涂布在砂粒表面上，需要使用有搓揉作用的高功率混砂设备，否则不可能得到质量良好的型砂。②由于型砂混好后即具有相当高的强度,造型时型砂不易流动，难以舂实,手工造型时既费力又需一定的技巧，用机器造型时则设备复杂而庞大。③铸型的刚度不高，铸件的尺寸精度较差。④铸件易于产生冲砂、夹砂、气孔等缺点

覆膜砂铸造工艺：

壳型造型是指将树脂砂与预热到150－350°C的金属接触，从而形成与金属模外形轮廓一致的型腔，厚度6－12.5mm的坚硬薄壳的造型方法。

优点：①铸件尺寸精度高、加工余量小。②铸件表面光洁。③可浇注薄壁铸件。④铸件废品率低。⑤提高了生产率

缺点：①用金属模、耗能较多、树脂加入量多、成本较高。②混砂工艺较复杂。③成本很高，不适于铸造大件。

树脂砂铸造工艺：

自硬呋喃树脂砂的命名来源于英语的Furan No-Bake process，它表示以呋喃树脂为粘结剂，并加入催化剂混制出型砂，不需烘烤或通硬化气体，即可在常温下使砂型自行固化的造型方法。通常被简称为“ 冷硬树脂砂 ”，甚至“ 树脂砂 ”。

优点是：①铸件表面光洁、棱角清晰、尺寸精度高。②造型效率高，提高了生产率和场地利用率，缩短了生产周期。③树脂砂型 (芯)强度高 (含高温强度高)、成型性好、发气量较其它有机铸型低、热稳定性好、透气性好，可以大大减少铸件的粘砂、夹砂、砂眼、气孔、缩孔、裂纹等铸件缺陷，从而降低废品率，可以制造出用粘土砂难以做出的复杂件、关键件。

缺点是：①对原砂要求较高，如粒度、粒形、Si02含量、微粉含量、碱金属盐及粘土含量等都有较严格要求。②气温和湿度对硬化速度和固化后强度的影响较大。③与无机类粘结剂的铸型相比，树脂砂发气量较高，如措施不当，易产生气孔类缺陷。④由于硬化机理是脱水缩合型，故硬化反应需一定时间，单模样的周转率较低，多摸样适应于大批量铸件的生产。⑤与粘土砂相比，成本仍较高。⑥对球铁件或低C不锈钢等铸件，表面因渗硫或渗碳可能造成球化不良或增碳。

消失模铸造工艺：

消失模铸造（又称实型铸造）是将与铸件尺寸形状相似的泡沫模型粘结组合成模型簇，刷涂耐火涂料并烘干后，埋在干石英砂中振动造型，在负压下浇注，使模型气化，液体金属占据模型位置，凝固冷却后形成铸件的新型铸造方法。

优点是：①铸件精度高，表面光洁，减少清理。②设计灵活。③无传统铸造中的砂芯。④减轻铸件毛坯的重量,机械加工余量小。⑤可实现大规模、大批量生产。

缺点是：①该工艺球墨铸件当中，易产生夹灰现象。②铸件材质其适用性好与差的顺序大致是:灰铸铁--非铁合金--普通碳素钢--球墨铸铁--低碳钢和合金钢;通过必要的准备以不致使工艺实验、调试周期过长。③铸件大小主要考虑相应设备的使用范围（如振实台，砂箱）。④铸件结构越复杂就越能体现消失模铸造工艺的优越性和经济效益,对于结构上有狭窄的内腔通道和夹层的情况,采用消失模工艺前需要预先进行实验,才能投入生产。