河北玖鑫铸造 铸铁覆膜砂工艺

产品名称	河北玖鑫铸造 铸铁覆膜砂工艺
公司名称	泊头市玖鑫铸造有限公司
价格	720.00/吨
规格参数	
公司地址	河北省沧州市泊头市寺门村镇韩集村（注册地址）
联系电话	18330778632

产品详情

该工艺是在粗成形 的金属型（铁型）内腔覆一薄层覆膜砂（3-8mm）而形成铸型，见图1。它通过各种手段，如工艺试验、计算机模拟、经验图表等，合理地设定铁型壁厚和覆膜砂厚度、浇注系统及覆膜砂层材料，以达到使铸铁在一个比较有利的条件下完成充型凝固冷却，提高其内在品质和表面品质的目的。

我国铁型覆砂技术首先是在中小铸造企业中发展起来并成功应用的。20世纪70年代末，我国建成了第一条铁型覆砂铸造生产线。80年代以后，我国铁型覆砂铸造工艺的基本研究队伍和应用企业已形成，并得到较快地发展。目前，我国已有近百家企业将铁型覆砂铸造应用于生产，年产铁型覆砂铸件10万吨左右（主要是曲轴、凸轮轴、齿轮及出口铸件等），年耗覆膜砂约2万吨。

我国许多中小铸造企业不同程度存在铸件品质差、经济效益低和铸造生产条件恶劣的情况，又很少有财力进行根本性的技术改造，因此有些中小铸造企业就考虑采用touzi少、见效快的铁型覆砂铸造技术来提高自身的竞争能力。因为铁型覆砂铸造生产的铸件平均精度为CT7级左右，表面粗糙度为12.5um，touzi几十万元就能基本形成生产能力。如果大企业采用此工艺则可有效地降低生产成本。

铁型覆砂铸造的主要工艺参数：铁型壁厚25mm，覆砂层厚5-8mm（适用于小缸径球铁曲轴）；铁型质量一般是型铸件质量的5倍左右；铁砂比（铸件质量与所耗覆膜砂量之比）为6-7。铁型覆砂造型方法（即覆砂层的获得）有射砂成型和压模成型两种，前者目前用得较多，覆砂层为普通覆膜砂，特别适于大批量生产；后者适用于单件质量较大（铁型尺寸达数米长）的曲轴等，覆砂层为各种流态自硬砂。前者射砂压力的选择与覆膜砂厚度有关，当射砂压力为0.2-0.6MPa，覆膜砂厚度为4-5mm时，其密度 zuida。

由于铁型覆砂的铸型刚度较好，可提高铸件的致密性，密度平均提高0.86%。许多企业实现了四缸及以下球铁曲轴的铸态生产。铸态性能达QT800-2以上，铸造废品率为3%～5%。 泊头市玖鑫铸造有限公司坚持以市场需求为导向，以质量求发展。脚踏实地，诚信经营。欢迎各界朋友莅临我厂，参观指导，我们竭诚为您服务，愿与您携手并进，共创辉煌。所有客户购买本公司的覆膜砂，旧砂全部huishou

咨询热线：18330778632

传 真：0317-8092699

联 系 人：吴燕

地 址：河北省泊头市寺门村镇韩集

网址：http://www.btjxzzcj.cn/