

# 重力五金科技 翻砂铸铝厂家 佛山翻砂铸铝

产品名称	重力五金科技 翻砂铸铝厂家 佛山翻砂铸铝
公司名称	东莞市重力五金科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇塘唇第二工业区
联系电话	13723570230

## 产品详情

### 砂型铸造的生产工艺

砂型铸造是铸造工艺中的一种，设备中所用的铸型一般是由外砂型以及型芯组合而成，由于其砂型铸造所用额造型材料的价格是非常廉价的且铸型制造简便，佛山翻砂铸铝，砂型铸造的铸型制造非常简便，对于其铸件的单件生产以及成批生产和大量生产均能适应。

砂型铸造长期以来一直是铸造生产中的基本工艺，目前，国际市场上，在使用时全部铸件生产中的铸件是用砂型生产的，在使用时其中70%左右是用粘土砂型生产的。

砂型铸造较其他的铸造方法成本低且生产工艺简单，产品的湿型不能满足要求时再考虑使用粘土砂表干砂型，粘土湿型砂铸造的铸件重量可从几公斤直到几十公斤，而粘土干型生产的铸件可以重大几十吨。

### 铝翻砂过程中旧砂的水分控制

铸型浇注以后，由于热金属的影响，很多砂粒表面上的土—水粘结膜都脱水干燥了，加水使其吸水恢复塑性是很不容易的。旧砂的水分较低，在混砂机中加水混碾使之达到要求性能所需要的时间就越长。由于生产中混砂的时间是有限的，旧砂的水分越低，混成砂的综合质量就越差。进入混砂机的旧砂，水分只能比混成砂略低一点。

较好的做法是：在旧砂冷却过程中充分加水冷却后所含的水分略低二J几混成砂。这样，从砂冷却到进入混砂机还有一段相当长的时间，水可以充分润湿旧砂砂粒表面上的膨润土。更好的做法是：在系统中设混砂机对旧砂进行预混，冷却后的旧砂在预混混砂机中加水进行预混，以改善旧砂中膨润土和水的混合状态。国外，有的铸造厂预混时，将需补加的新砂、膨润土、煤粉等附加料全部加入。

翻砂铝铸件在生产的过程中为了防止其产品自身的出现其气孔的缺陷，在进行加工的过程中需要有效的采取措施减少其原材料水分的质量管理，然后在进行选择合理的铸造工艺，有效的提高其铸造型的排气能力。

翻砂铝铸件中所有的原材料以及熔炼所用的工具都要进行仔细的检查以及清除其表面的锈迹，翻砂铸铝加工厂，产品中间的合金以及回炉料的质量也要进行有效的控制好，翻砂铸铝厂家，质量比较差的回炉料如碎金属屑在浇冒口中是不宜进行使用的。

翻砂铝铸件的金属原材料中的变质剂、精炼剂以及搅拌勺等在使用之前都需要进行有效的烘干，其柑锅就应该先进行预热，直到其颜色为暗红色时可以直接加入其熔料，一般在金属的表面除了凝聚水外，还和金属氧化膜作用形成的结晶水。

重力五金科技(图)-翻砂铸铝厂家-佛山翻砂铸铝由东莞市重力五金科技有限公司提供。重力五金科技(图)-翻砂铸铝厂家-佛山翻砂铸铝是东莞市重力五金科技有限公司（[www.dgzlwj.com](http://www.dgzlwj.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王生。