

# 翻砂铸铝厂商 东莞翻砂铸铝 重力五金科技

产品名称	翻砂铸铝厂商 东莞翻砂铸铝 重力五金科技
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，翻砂铸铝厂商，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，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。

翻砂铸造的砂型制成后，就可以浇注，翻砂铸铝厂，也就是将铁水灌入砂型的空腔中。浇注时，铁水温度在1250—1350度，东莞翻砂铸铝，熔炼时温度更高。然后还要经过除砂、修复、打磨等过程，才能够成为一件合格铸件。

翻砂铸造是铸造工艺中的一种，一般由外砂型和型芯组合而成。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，翻砂铸铝生产，长期以来，一直是铸造生产中的基本工艺。翻砂铸造的铸造方法成本低、生产工艺简单、生产周期短。

所以像汽车的发动机气缸体、气缸盖、曲轴等铸件都是用粘土湿型砂工艺生产的。当湿型不能满足要求时再考虑使用粘土砂表干砂型、干砂型或其它砂型。

### 翻砂铸造的要求及浇注过程

翻砂铸造的过程中其翻砂主要是将熔化的金属浇灌入铸型空腔中，产品子啊冷却以及凝固过后就会可以获得其产生的生产方法，在汽车制造的过程中其翻砂铸造制成毛坯的零件很多。

翻砂铸造使用的材料必须要具有一定的粘合强度，这样可以在一定程度上被塑成所需要的形状，这样可以在一定程度上能低御高温铁水的冲刷而不会出现其崩塌，为了使砂型内塑成与铸件形状相符的空腔，必须先用木材制成模型。

翻砂铸造有效的采用其炽热的铁水冷却后其体积就会缩小，因此，木模的尺寸在一定程度上需要在铸件原尺寸的基础上按照其收缩率加大，在需要切削加工的表面相应的厚度，空心的铸件需要制成砂芯子和相应的芯子木模。

翻砂铸铝厂商-东莞翻砂铸铝-重力五金科技(查看)由东莞市重力五金科技有限公司提供。翻砂铸铝厂商-东莞翻砂铸铝-重力五金科技(查看)是东莞市重力五金科技有限公司(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。