

生产汽车轮毂专用覆膜砂 新市区汽车轮毂专用覆膜砂 承德铸材

产品名称	生产汽车轮毂专用覆膜砂 新市区汽车轮毂专用覆膜砂 承德铸材
公司名称	承德神通铸材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省承德市腰站工业园区
联系电话	15369085578 15369085578

产品详情

铸造过程中电炉问题解答

承德铸材有限公司主营：覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂，娱乐场地用砂，树脂、硬脂酸钙、宝珠砂、吨包装物等产品。拥有多条生产线和完整、科学的质量管理体系。承德神通铸材有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。库存充足，闪电发货。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

电炉高牌号灰铁的孕育和变质处理

关于高牌号灰铁（以HT300为例）的孕育工艺，传统的孕育量是处理铁水量的0.3-0.4%（以冲天炉生产为主），近年来随着电炉的普及，孕育量逐渐增加，最新资料推荐0.5-0.6%，本人通过长期实践，选择孕育量在0.8%左右，取得强度硬度和切削加工性能的全方面提高，铸件加工后的内部缺陷大幅度减少。

关于铁水二次随流孕育，在浇注前加入粒度0.2-0.7mm的均匀的孕育剂，比较适用于厚件，而用于小件时反而增大了铁水的收缩性能。

针对KP泵存在的缩陷和缩裂，虽然原铁水含硫并不高，在孕育时同样试加了少量稀土镁硅铁（约0.2%），也取得了理想的结果，缩孔问题完全解决。分析其机理，铸铁产生缩陷，主要还是铁水中的气体（包括氧、氮、氢等）作怪，这些气体在凝固后期析出时，铁水无法补充，产生了缺陷，而稀土镁硅铁作为一种灰铁变质剂（也是一种孕育剂），却好是脱除气体的能手，铁水含气量大幅度减少，缺陷也就消除了。

想了解更多关于覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂的问题，欢迎来电详询，承德神通全体员工将竭诚为您服务。

覆膜砂制备的工艺流程

承德铸材有限公司主营：覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂，娱乐场地用砂，树脂、硬脂酸钙、宝珠砂、吨包装物等产品。拥有多条生产线和完整、科学的质量管理体系。承德神通铸材有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。库存充足，闪电发货。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

覆膜砂制芯主要工艺过程

加热温度200-300、固化时间30-150s、射砂压力0.15-0.60MPa。形状简单的砂芯、流动性好的覆膜砂可选用较低的射砂压力，细薄砂芯选择较低的加热温度，加热温度低时可适当延长固化时间等。覆膜砂所使用的树脂是酚醛类树脂。制芯工艺的优点：具有适宜的强度性能；流动性好；砂芯表面质量好（ $Ra=6.3-12.5\mu m$ ）；砂芯抗吸湿性强；溃散性好，铸件容易清理。

1、铸型（模具）温度

铸型温度是影响壳层厚度及强度的主要因素之一，一般控制在220~260，并根据下列原则选定：

- （1）保证覆膜砂上的树脂软化及固化所需的足够热量；
- （2）保证形成需要的壳厚且壳型（芯）表面不焦化；
- （3）尽量缩短结壳及硬化时间，以提高生产率。

2、射砂压力及时间

射砂时间一般控制在3~10s，时间过短则砂型（芯）不能成型。射砂压力一般为0.6MPa左右；压力过低时，易造成射不足或疏松现象。3、硬化时间：硬化时间的长短主要取决于砂型（芯）的厚度与铸型的温度，一般在60~120s左右。时间过短，壳层未完全固化则强度低；时间过长，砂型（芯）表面层易烧焦影响铸件质量。覆膜砂造型（芯）工艺参数实例：序号 图号 壳厚（mm） 重量（kg） 铸型温度（）
射砂时间（s） 硬化时间（s）
1（导向套） DN80-05 8~10 2.5~2.6 220~240 2~3 60~80
2（阀体） DN05-01 10~12 3.75~3.8 240~260 3~5 80~100

想了解更多关于覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂的问题，汽车轮毂专用覆膜砂厂家，欢迎来电详询，承德神通全体员工将竭诚为您服务。

承德铸材有限公司主营：覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂，娱乐场地用砂，树脂、硬脂酸钙、宝珠砂、吨包装物等产品。拥有多条生产线和完整、科学的质量管理体系。承德神通铸材有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。库存充足，闪电发货。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

防止铸件产生缩孔的根本措施是采用定向凝固。所谓定向凝固，即使铸件按规定方向从一部分到另一部分逐渐凝固的过程。按定向凝固的顺序，先凝固部位的收缩，由后凝固部位的熔融金属来补充；后凝固部位的收缩，由冒口或浇注系统的金属液来补充，使铸件各部分的收缩都能得到补充，而将缩孔转移到铸件多余部分的冒口或浇注系统中。

所谓冒口是指在铸型内存储供补缩铸件用熔融金属的空腔，也指该空腔中充填的金属。冒口除补缩外，有时还起排气、集渣的作用。凝固后切除多余部分便可得到无缩孔的致密铸件。

实现定向凝固的措施是在铸件可能出现缩孔的厚大部分（热节）安放冒口，汽车轮毂专用覆膜砂供应商，或在铸件远离浇冒的部位增设冷铁等。

所谓冷铁是指为增加铸件局部的冷却速度，在砂型、砂芯表面或型腔中安放的金属物。图中所示铸件中可能产生缩孔的厚大部分不止一个，若仅靠顶部冒口，难以向底部凸台补缩，如果在该凸台的型壁上安放两个外冷铁，加快了该处的冷却速度，使厚壁凸台反而最先凝固，从而实现了由下而上的定向凝固。

定向凝固与逐层凝固是两个不同的概念。定向凝固是指铸件各部分的凝固顺序；逐层凝固是指铸件某截面上的凝固顺序。逐层凝固的合金表层先凝固，然后逐渐向铸件中心增厚，铸件中心最后凝固。冒口的补缩通道能长时间保持畅通，有利于实现铸件的定向凝固。对于纯金属、共晶成分的合金，工艺上一般都采用定向凝固的原则，新市区汽车轮毂专用覆膜砂，来提高铸件的致密性。

相反，倾向于糊状凝固的合金，结晶的固体骨架较好地布满整个铸件的截面，生产汽车轮毂专用覆膜砂，使冒口的补缩通道堵塞，难以实现定向凝固。

想了解更多关于覆膜砂、烘干砂、擦洗砂、树脂砂、原砂、石油压裂砂、焙烧砂、等多种铸造用砂的问题，欢迎来电详询，承德神通全体员工将竭诚为您服务。

生产汽车轮毂专用覆膜砂-新市区汽车轮毂专用覆膜砂-

承德铸材由承德神通铸材有限公司提供。承德神通铸材有限公司（www.cdztzc.com）是河北承德，铸件的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在承德铸材领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创承德铸材更加美好的未来。