

# 翻砂铸铝加工 重力五金铸铝件 天河翻砂铸铝

产品名称	翻砂铸铝加工 重力五金铸铝件 天河翻砂铸铝
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

### 翻砂铸造的条件及水分控制

翻砂铸造现在随着其科学技术的不断发展，很多产业部门对于铸件的需求也在不断的增长，同时也在一定程度上对翻砂铸造的品质的要求也越来越高，现代铸造厂，设备的生产效率已经提高到前所未有的水平。

翻砂铸造要是不能使用型砂的性能充分适应具体生产条件或者是不能进行有效的控制其产品的稳定性以及一致性，这样不用多久就有可能直接将铸造厂埋葬于废品之中。

翻砂铸造目前所采用粘土湿型砂的铸造厂，一般都适合其具有条件的砂处理系统，这里面有效的包括了旧砂的处理以及新砂和一些辅助材料的加入，型砂的混制和性砂性能的监控。

翻砂铸造工艺从很久之前就有了，旧时的铸造工匠主要是为生活所迫，一家人带着小炉子、风箱等简单工具，推着小车走街串巷，替农民修补损坏的犁、铧和破漏的铁锅等。后来工匠组织不断扩大，技术也不断提高，流动生产的目标开始瞄准了城市。为城市居民和商客服务，并出售一些铸铁制品

传统的翻砂工艺又称砂型铸造，是将熔化的金属浇灌入铸型空腔中，冷却凝固后起件，然后通过修复、打磨而获得产品。杭州宏成精密机械有限公司继承了传统的铝翻砂铸造工艺，并且随着科技的发展，不断的进步、改善，得到铝铸件在众多行业上使用。铸造铝铸件首先要做倒铁活的干模子。干模子的制作是遵循中国古老的传统方法，将土泥加入到成比例的砂子、青灰中，用水搅拌成均匀的制模泥，再按产品的要求制成各种形状的模式。有了模子，就可以翻制空腔砂型。在制造砂型时，天河翻砂铸铝，

要考虑上下砂箱怎样分开才能把模子取出，翻砂铸铝加工，还要考虑铁水从什么地方流入，怎样灌满空腔以便得到优质的铝铸件。砂型制成后，就可以浇注，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，熔炼时温度更高

翻砂铝铸件在270度的低温烘烤的情况下只能去除其熔解水以及部分凝聚水，只有在500度以上才会能比较容易的去除其大部分的结晶水，在进行操作的过程中需要尽量的缩短其熔炼时间，减少铝合金的吸气量。

翻砂铝铸件时其熔炼的温度不能太高，因为要是其温度越高就会出现其吸气量越大的情况发生，翻砂铸铝生产厂家，一般情况下不能超过其800度以上，在熔炼的过程需要有测温的装置。还要有效的控制其变质时间，变质时间越久其温度就会越高，翻砂铸铝厂家，氧化与吸气越严重。

翻砂铝铸件的铝合金液面的氧化膜具有一定的保护作用，这样就可以防止其金属液直接和大气中的水进行有效的反应，在熔炼以及浇铸的过程中尽量的避免其氧化膜出现破坏，变质时搅拌勺在液面下平稳搅动，在进行操作的过程中需要细心且精炼。

翻砂铸铝加工-重力五金铸铝件-天河翻砂铸铝由东莞市重力五金科技有限公司提供。翻砂铸铝加工-重力五金铸铝件-天河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。