

铝铸造工艺 铝铸造 亨达机械配件

产品名称	铝铸造工艺 铝铸造 亨达机械配件
公司名称	吴江市亨达机械配件有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省吴江市横扇镇苑坪西路
联系电话	15190599659

产品详情

国内铝合金铸件业未来发展急需解决的问题分析

降低能耗，减少环境污染以及节约有限资源是当今各国面临的一个十分重要而紧迫的任务。在汽车等产品轻量化的总趋势的推动下，可以预计，今后10年，我国轻金属铸件市场将会有大幅度的发展。各铸件生产大国的铝、镁合金铸件所占比例在13%~19%之间，有些国家（如意大利）更是高达30%~40%，而我国的铝、镁合金铸件所占的比例不到10%。发达国家90%以上的铝铸件用于汽车零件制造业，在我国，铝合金铸件要形成规模化生产并满足汽车轻量化的要求要解决的问题还很多：第1，汽车对铝铸件的要求向薄壁、形状复杂、高强度、高质量的方向发展。为适应这种要求，应进一步优化铸造工艺并进行新合金材料的开发。第二，铝铸造，应从设计和工艺的角度降低生产成本，如使用一模多件技术和自动化技术以提高生产率、延长模具使用寿命，铝铸造工艺，并采用一体化的设计减少零件数量。第三，采用计算机模拟技术，缩短工艺方案的开发周期。第四，加大铝的回收力度。再生铝是铝铸造的主要原料，铝铸造厂，我国在发展铸造业的同时应重视再生铝资源的利用，开发从复合材料和异种材料组合的废料中的有效分离铝的技术，并建立广泛的废料回收体系。

为了保证铸件的质量，砂型铸造中所用的型芯一般为干态型芯。根据型芯所用的粘结剂不同，型芯分为粘土砂芯、油砂芯和树脂砂芯几种。

粘土砂芯

用粘土砂制造的简单的型芯。

油砂芯

用干性油或半干性油作粘结剂的芯砂所制作的型芯，应用较广。油类的粘度低，混好的芯砂流动性好，制芯时很易紧实。但刚制成的型芯强度很低，一般都要用仿形的托芯板承接，然后在200~300 的烘炉内烘数小时，借空气将油氧化而使其硬化。这种造芯方法的缺点是：型芯在脱模、搬运及烘烤过程中容

易变形，导致铸件尺寸精度降低；烘烤时间长，铝铸造哪家好，耗能多。

用蜡料做模样时，熔模铸造又称"失蜡铸造"。熔模铸造通常是指在易熔材料制成模样，在模样表面包覆若干层耐火材料制成型壳，再将模样熔化排出型壳，从而获得无分型面的铸型，经高温焙烧后即可填砂浇注的铸造方案。由于模样广泛采用蜡质材料来制造，故常将熔模铸造称为“失蜡铸造”。

可用熔模铸造法生产的合金种类有碳素钢、合金钢、耐热合金、不锈钢、精密合金、永磁合金、轴承合金、铜合金、铝合金、钛合金和球墨铸铁等。

铝铸造工艺-铝铸造-亨达机械配件(查看)由吴江市亨达机械配件有限责任公司提供。吴江市亨达机械配件有限责任公司(www.wjhdjx.com)位于江苏省吴江市横扇镇菀坪西路。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前亨达机械在五金配件中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。亨达机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。亨达机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。