

无锡铝压铸 铝压铸 吴江市亨达机械配件

产品名称	无锡铝压铸 铝压铸 吴江市亨达机械配件
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

复砂金属型

涂料虽然可以降低铸件在金属型中的冷却速度，但采用刷涂料的金属型生产球墨铸铁件（例如曲轴），仍有一定困难，因为铸件的冷速仍然过大，铸件易出现白口。若采用砂型，铸件冷速虽低，但在热节处又易产生缩松或缩孔，在金属型表面复以4 - 8mm的砂层，就能铸出满意的球墨铸铁件。

复砂层有效地调节了铸件的冷却速度，苏州铝压铸哪家好，一方面使铸铁体不出白口，另一方面又使冷速大于砂型铸造。金属型无溃散性，但很薄的复砂却能适当减少铸件的收缩阻力。此外金属型具有良好的刚性，有效地限制球铁石墨化膨胀，实现了无冒口铸造，消除疏松，苏州铝压铸厂家，提高了铸件的致密度。如金属型的复砂层为树脂砂，一般可用射砂工艺复砂，无锡铝压铸，金属型的温度要求在180 ~ 200 之间。复砂金属型可用于生产球铁，灰铁或铸钢件，其技术效果显著。

铸造工艺

金属型的预热

未预热的金属型不能进行浇注。这是因为金属型导热性好，液体金属冷却快，流动性剧烈降低，容易使铸件出现冷隔、浇不足夹杂、气孔等缺陷。未预热的金属型在浇注时，铸型，将受到强烈的热击，应力倍增，使其极易破坏。因此，金属型在开始工作前，应该先预热，适宜的预热温度（即工作温度），随合金的种类、铸件结构和大小而定，一般通过试验确定。一般情况下，金属型的预热温度不低于150 °C。

。

重力铸造石墨水的温度变化以及模具检查

重力铸造在进行加工的过程中其每浇注一次，铝压铸，其所要加工的模具表面的就要涂上一次新的的涂料，同时也要很好的控制其冷却模具中所使用的温度，在实际工作的过程中，经常需要将模具浸泡在石墨水槽中，因为石墨是一种耐热的物质，所以将高温铜水与模具隔开，可以起到延长模具寿命的功效。

重力铸造在加工时其石墨粉是非常细的，可以直接增加其铜水流动性，这样就会非常便于其产品的浇铸，一般情况下其表面细腻且铸造良好的产品，其涂料的凝聚力以及硬度都比较好。

无锡铝压铸-铝压铸-吴江市亨达机械配件(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)是一家从事“工业缝纫机零配件,纺织配件,五金配件”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“亨达机械配件”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使亨达机械在五金配件中赢得了众客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！