

# 锅炉配件加工 配件加工 长元金属厂家直销

产品名称	锅炉配件加工 配件加工 长元金属厂家直销
公司名称	高密市长元金属有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市阚家镇双羊社区双羊居委会1号
联系电话	13864677682

## 产品详情

### 不锈钢精密铸造的选择

1. 优先采用砂型精细铸造。据统计，我国或是国际上，在全部铸件产量中，60~70%的铸件是用砂型生产的，而且其中70%左右是用粘土砂型生产的。主要原因是砂型铸造较之其它铸造方法成本低、生产工艺简单、生产周期短。所以象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。粘土湿型砂铸造的铸件重量可从几公斤直到几十公斤。一般来讲，对于中、大型铸件，铸铁件可以用树脂自硬砂型、铸钢件可以用水玻璃砂型来生产，可以获得尺寸准确、表面光洁的铸件，但成本较高。当然，砂型铸造生产的铸件精度、表面光洁度、材质的密度和金相组织、机械性能等方面往往较差，所以当铸件的这些性能要求更高时，应该采用其它铸造方法，例如熔模（失腊）铸造、压铸、低压铸造等等。

2. 低压铸造、压铸、离心铸造等铸造方法，因设备和模具的物价昂贵，适合批量生产。对于小型铸件，农用车配件加工，可以采用水平分型或垂直分型的无箱高压造型机生产线、实型造型生产效率又高，占地面积也少；对于中件可选用各种有箱高压造型机生产线、气冲造型线，以适应快速、造型生产线的要求，造芯方法可选用：冷芯盒、热芯盒、壳芯等制芯方法。中等批量的大型铸件可以考虑应用树脂自硬砂造型和造芯。单件小批生产的重型铸件，手工造型仍是重要的方法，手工造型能适应各种复杂的要求比较灵活，不要求很多工艺装备。可以应用水玻璃砂型、VRH法水玻璃砂型、酯水玻璃自硬砂型、粘土干型、树脂自硬砂型及水泥砂型等；对于单件生产的重型铸件，采用地坑造型法成本低，投产快。批量生产或长期生产的定型产品采用多箱造型、劈箱造型法比较适宜，虽然模具、砂箱等开始投资高，锅炉配件加工，但可从节约造型工时、提高产品质量方面获取补偿。

### 铸造件的缺点

铸造是指将室温中为液态但不久后将固化的物质倒入特定形状的铸模待其凝固成形的加工方式。被铸物质多为原为固态但加热至液态的金属(例：铜、铁、铝、锡、铅等)，而铸模的材料可以是沙、金属甚至

陶瓷。因应不同要求，使用的方法也会有所不同。用这种方法生产的产品叫铸造件。金属型可以铸造球铁、灰铁。

缺点：

机械性能不如锻件(组织粗大，缺陷多等)2砂性铸造中，单件，小批，配件加工，工人劳动强度大。3铸件质量不稳定，工序多，影响因素复杂，易产生许多缺陷。

应用：

应用广泛：农业机械40~70%机床：70~80%重量铸件。

### 设计铸造件结构时要注意什么?

由于铸件在金属型中冷却凝固得比砂型中快，建筑配件加工，金属型又无容让性，因此在金属型铸造时，铸件中产生的铸造应力比砂型铸件要大裂纹倾向性也大，还容易产生浇不足、冷隔、白口(对于铸铸件)等缺陷。在设计形状较复杂的金属型铸件时，如果生产工艺有较大的困难，应在不影响铸件使用条件下，尽量使铸件外形简单，强构改变，以便于从金属型中取出铸件。

锅炉配件加工-配件加工-长元金属厂家直销(查看)由高密市长元金属有限公司提供。高密市长元金属有限公司(www.gmcyjs.com)有实力，信誉好，在山东 潍坊 的铸件等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进长元金属和您携手步入辉煌，共创美好未来！