

模样比铸件大一个什么量含碳量大于0.6%的碳钢，其铸造性能比小于0.6%的碳钢差，但为什么等于4.3%的铸铁其铸造性能好于碳钢-股识吧

一、零件、模样及铸件形状及尺寸有何区别。

模样，铸件，零件，一个机加工工艺流程，有模样-沙模-浇注-铸件-机加工切削-零件一条链

二、含碳量大于0.6%的碳钢，其铸造性能比小于0.6%的碳钢差，但为什么等于4.3%的铸铁其铸造性能好于碳钢

你说的等于4.3是只CE值吗，4.3左右是在共晶点附近，铁水的流动性最好，对于铸件的补缩有很大的帮助

三、零件，铸件，模样之间有何联系，又有何区别？

模样，铸件，零件，一个机加工工艺流程，有模样-沙模-浇注-铸件-机加工切削-零件一条链

四、铸造生产具有哪些特点？在铸造生产过程中可能发生哪些事故？

铸造生产属于热加工，其生产过程包括：混砂、造型、熔化、浇注、清理等。从安全和劳动保护的角度分析，铸造生产有以下特点：工序多，起重运输工作量大，生产过程中伴随着高温，并散发各种有害气体和粉尘、烟雾，且产生的噪音，严重恶化了作业环境和劳动条件。

所有以上特点，使铸生产过程中可能发生的事故有：在冲天炉、电弧炉等熔炼设备和铁（钢）水包及铸型等作业过程中，因操作不当和安全装置发生故障，造成爆炸、喷溅铁（钢）水等炽热物质，烫伤人体，造成火灾等多故；

物料运输设备及配砂设施的机械伤害事故；
高空作业和起重作业的伤亡事故；
砂箱、铸件倒塌事故；
使用电器设备时的触电事故；
还可能有热辐射伤害、急性中毒、振动病及矽肺病等。

五、什么是熔模铸造

熔模铸造又称"失蜡铸造"，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。

熔模铸件的形状一般都比较复杂，铸件上可铸出孔的最小直径可达0.5mm，铸件的最小壁厚为0.3mm。

在生产中可将一些原来由几个零件组合而成的部件，通过改变零件的结构，设计成为整体零件而直接由熔模铸造铸出，以节省加工工时和金属材料的消耗，使零件结构更为合理。

熔模铸件的重量大多为零点几十牛（即几十克到几公斤），太重的铸件用熔模铸造法生产较为麻烦，但目前生产大的熔模铸件的重量已达800牛左右。

熔模铸造工艺过程较复杂，且不易控制，使用和消耗的材料较贵，故它适用于生产形状复杂、精度要求高、或很难进行其它加工的小型零件，如涡轮发动机的叶片等。

。

六、什么是分型面？下图的水嘴若用铸造方法制得在结构上哪处不合理

分型面为了将已成型好的塑件从模具型腔内取出或为了满足安放嵌件及排气等成型的需要，根据塑料件的结构，将直接成型塑件的那一部分模具分成若干部分的接触面。

分为水平分型面、垂直分型面和复合分型面。

制造铸型时，为方便取出模样，将铸型做成几部分，其结合面称为分型面。

选择时尽量做到既保证铸件质量，又简化操作工艺。

通常考虑以下几个方面：1、尽可能将铸件的全部或大部分置于同一砂型内，以避免错箱和产生较大的缝隙与毛刺。

2、分型面的数目应少且为平面。

3、尽量减少型芯和活块的数目。

4、分型面的选择应有利于下芯、合箱，使型芯安放稳固，便于检查型腔尺寸。

5、分型面一般不取在装饰外表面或带圆弧的转角处6、使塑件留在动模一边，利于脱模7、将同心度要求高的同心部分放于分型面的同一侧，以保证同心度8、轴芯机构要考虑轴芯距离9、分型面作为主要排气面时，分型面设于料流的末端。

10、一般在分型面凹模一侧开设一条深 0.025 ~ 0.1mm 宽1.5~6 mm的排气槽。

亦可以利用顶杆，型腔，型芯镶块排气一般的，分型面有平直分型面、倾斜分型面、阶梯分型面、曲面分型面、瓣合分型面和立体分型面等几种形式。

参考文档

[下载：模样比铸件大一个什么量.pdf](#)

[《股票开户最快多久能到账》](#)

[《中泰齐富股票卖了多久可以提现》](#)

[《大冶特钢股票停牌一般多久》](#)

[《公司上市多久后可以股票质押融资》](#)

[《股票开户一般多久到账》](#)

[下载：模样比铸件大一个什么量.doc](#)

[更多关于《模样比铸件大一个什么量》的文档...](#)

声明：

本文来自网络，不代表

【股识吧】立场，转载请注明出处：

<https://www.gupiaozhishiba.com/article/70593487.html>