



(a) 定模板铸件

(b) 动模板铸件

图9 定、动模板铸件

Fig.9 Photo of the fixed and moveable clamping plate

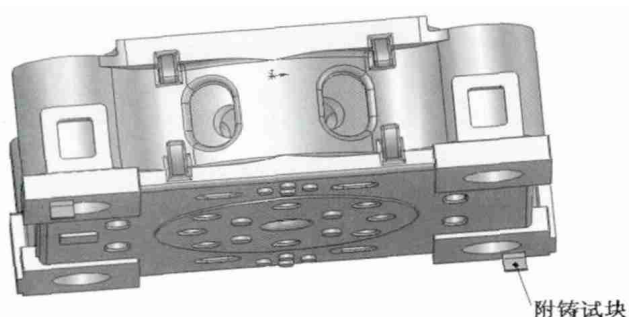


图10 附浇试块的位置图

Fig. 10 The location graph of test lug

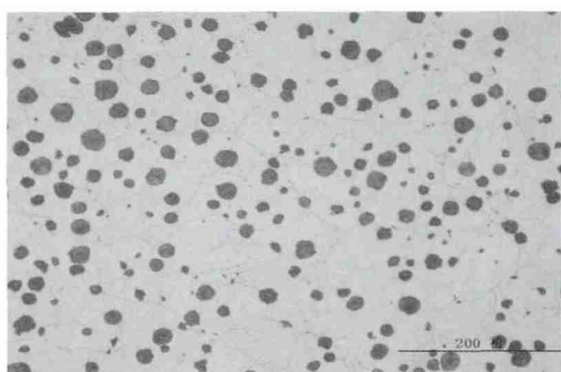


图11 附浇试块的金相组织

Fig.11 The microstructure of the test lug

由图11和相关要求可知，实测值分别为：球化率90%、石墨大小6级、珠光体<5%、铁素体>95%、渗碳体0.5~1。

5 结束语

针对大型二板式注塑机用百吨级球墨铸铁定、动

模板铸件结构复杂，壁厚相差较大，易产生缩孔、疏松缺陷的特点，通过严格控制原料和铁液成分，加强球化和孕育处理，合理确定开箱时间等措施，成功实现了大型百吨级球铁铸件的铸态生产，减少了大量能源消耗，降低了生产成本。

参考文献：

- [1] 陈维平, 黄丹, 江帆, 等. 铸造行业节能减排的对策分析[C] //2008 铸造活动周论文集, 2008: 65-75.
- [2] 李元元, 陈维平, 黄丹, 等. 铸造行业的节能减排现状及对策分析[C]//2010 中国铸造活动周论文集, 2010: 1-11.
- [3] Prosanto P, Girish S, Abhishek N, et al. Towards cleaner technologies in small and micro enterprises: a process based case study of foundry industry in India [J]. Journal of Cleaner Production, 2008, 16: 1264-1274.
- [4] 李翠英, 张继峰. 球墨铸铁铸态率提高的探讨与实践[J]. 汽车工艺与材料, 2012 (11): 53-56.
- [5] 许朋真. 铸态球墨铸铁的生产[J]. 机械工人 (热加工), 2003 (9): 69-70.
- [6] 岳文甲, 杨光明, 苏超, 等. 铸件凝固过程降温曲线的测定与应用[J]. 铸造, 2013, 62 (7): 691-693.
- [7] 周建新. 铸造计算机模拟仿真技术现状及发展趋势[J]. 铸造, 2012, 61 (10): 1105-1115.
- [8] 贾志欣, 李继强, 宋贤发, 等. CAE分析在二板式注塑机用百吨级球墨铸铁定模板开发中的应用[J]. 铸造, 2014, 63 (5): 461-464.

(编辑: 潘继勇, pjy@foundryworld.com)

传统失蜡铸造工艺再现苏州

6月5日, 苏州工艺美术职业技术学院承担的文化部科技创新研究项目“苏州传统失蜡铸造工艺的挖掘与传承研究”通过成果验收。项目负责人、苏州工艺美术职业技术学院副教授王汉卿介绍, 苏州传统失蜡铸造工艺的首道核心技术已失传80多年, 其他核心技艺也有近40年无人问津。突破重重困难,

该项目挖掘并复活了苏州传统失蜡铸造工艺中8项核心技艺, 贴蜡法技艺“死而复活”初显成效, 选样定稿、刻版制模、塑造内范、贴蜡制模、制作外范、烘焙浇注、表面修整、装饰着色、配套设计等技术性指标全面达成。

(来源: 中国社会科学在线)