

19 物联网二班 2019217819 付炎平

1、铸造成型的工序是把大致成型的物品进行细加工，修剪掉边角料，从而最终成型。

因为铸造可生产形状复杂的零件、适应性好、成本低、节省金属及切削加工工作量，所以得到广泛应用。

2、砂型铸造是指用型砂紧实成 **bai** 铸型并用 **du** 重力浇注的铸造方法。钢、铁和大多数有色合金铸 **zhi** 件都可用砂型铸造方法获得。

砂型铸造的工艺流程 制作木模—翻砂造型—熔化—浇注—落砂—去浇冒口清理—检验入库。

3、具备的性能：可塑性、强度大、耐火性、透气性、退让性等。

型砂湿度适当时，可用手捏成砂团来检验型（芯）砂的含水率；用手握住型砂，手放开后，可看出清晰的手纹；折断时断面无碎裂状，同时有足够的强度。