19物联网二班2019217819付炎平

1. 铸造成型的[工序](http://www.so.com/s?q=%E5%B7%A5%E5%BA%8F&ie=utf-8&src=internal_wenda_recommend_textn" \t "https://wenda.so.com/q/_blank)是把大致成型的物品进行细加工，修剪掉[边角料](http://www.so.com/s?q=%E8%BE%B9%E8%A7%92%E6%96%99&ie=utf-8&src=internal_wenda_recommend_textn" \t "https://wenda.so.com/q/_blank)，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。

1. 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。

1. 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。