

ICS 77.180

J61

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9978—1999

铸造机械 术语

1999-05-14 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

目 次

前言

1 范围	1
2 砂处理设备	1
3 熔炼浇注设备	7
4 造型制芯设备	10
5 落砂清理设备	18
6 特种铸造设备	20
附录 A（提示的附录）汉语索引	26
附录 B（提示的附录）英文索引	37

前 言

本标准是对 ZB J61 001—87《铸造机械 术语》的修订，修订时仅按有关规定进行了编辑性修改，技术内容未改变。

本标准自实施之日起代替 ZB J61 001—87。

本标准的附录 A 和附录 B 均为提示的附录。

本标准由全国铸造机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：合肥工业大学、清华大学。

本标准主要起草人：朱林盛、张卓其、钱绍嵩。

本标准于 1987 年 8 月首次发布。

铸造机械 术语

代替 ZB J61 001—87

1 范围

本标准确定了铸造机械专业（包括砂处理、熔炼浇注、造型制芯、落砂清理、特种铸造等设备）中所使用的术语。

本标准适用于铸造机械专业，供制定有关标准、技术文件和编写其他出版物时使用。

本标准不适用于非铸造机械专业。对非铸造机械专业遇有同名异义的术语时，各专业根据其本专业的标准作解释。

2 砂处理设备

2.1 原砂烘干设备

2.1.1 卧式烘砂滚筒 horizontal barrel; revolving drier

湿砂沿滚筒内的螺旋状槽或叶片翻滚前进，使其不断与通入的热气流相接触而被烘干的装置。

2.1.2 热气流烘砂装置 hot pneumatic tube drier

用热气流输送和烘干湿砂的装置，主要由鼓风机、发送器、分离器、热风炉等部分组成。

2.1.3 振动沸腾烘砂装置 vibrating fluidized-bed drier

湿砂沿带孔的振动槽跳跃前进，同时鼓入热气流，使砂子在沸腾状态下烘干的装置。

2.2 旧砂处理设备

2.2.1 磁力分离设备 magnetic separator

利用永磁或电磁铁的磁力吸走铁质杂物的设备。

2.2.2 电磁带轮 electromagnetic pulley

带式输送机的主动轮制成电磁滚筒的磁力分离设备。

2.2.3 永磁带轮 permanent-magnetic pulley

带式输送机的主动轮制成永磁滚筒的磁力分离设备。

2.2.4 带式电磁分离机 belt-type electromagnetic separator

在带式给料机的头尾轮之间装有电磁铁的磁力分离设备。

2.2.5 带式永磁分离机 belt-type permanent-magnet separator

在带式给料机的头尾轮之间装有永磁块的磁力分离设备。

2.2.6 电磁分离滚筒 electromagnetic drum

一个旋转的由非磁性材料制成的空心滚筒与筒内固定不动的电磁铁组成的磁力分离设备。

2.2.7 永磁分离滚筒 permanent-magnet drum

一个旋转的由非磁性材料制成的空心滚筒与筒内固定不动的永磁块组成的磁力分离设备。

2.2.8 筛砂机 riddle

人力或机动的具有一定孔径的筛网，可去除砂中粗颗粒和杂物的设备。

2.2.9 滚筒筛 rotary screen

利用筛网构成的滚筒，在旋转时对筒内的物料进行筛分的机械。

2.2.10 滚筒破碎筛 drum breaker screen

旧砂在旋转滚筒内筛分时兼有破碎砂块作用的筛砂机。

2.2.11 振动筛 vibrating screen

筛体支承在弹性机件上，受激振器产生周期变化的激振力，使筛体上的物料进行筛分的机械。

2.2.12 惯性振动筛 inertial vibrating screen

筛体支承或吊挂在弹性机件上，依靠筛体上的偏心轴或双轴机械激振器产生激振力使筛体振动的振动筛，分单轴与双轴两种。

2.2.13 自定中心振动筛 self-centering vibrating screen

利用带轮偏心或轴承偏心，使带轮的几何中心在振动时保持基本不动的单轴惯性振动筛。

2.2.14 直线振动筛 straight line vibrating screen

筛体由一对振动电机或双轴机械激振器驱动，能作定向振动的振动筛。

2.2.15 共振筛 resonance screen

筛体在接近共振状态下振动的振动筛。

2.2.16 摆动筛 oscillating screen

筛体作往复摇摆运动，使筛体上的物料进行筛分的机械。

2.2.17 振动沸腾冷却装置 vibrating fluidized-bed cooler

热砂沿带孔的振动槽跳跃前进，同时鼓风使砂子在沸腾状态下冷却的装置。

2.2.18 冷却提升机 cooling elevator; cool-elevator

提升并冷却热砂的设备。热砂在提升到顶部后，大部分被挡板阻挡回落，与逆向的冷空气多次接触而逐渐冷却。

2.2.19 双盘冷却机 multi-cooler

热砂在两个相互贯通的圆盘上，被两组转向相反的刮板搅拌同时鼓风而使其冷却的机械。

2.2.20 破碎机 crushing machine; crusher

应用机械能将大块矿石或其它物料解体成小块或颗粒的机械。

2.2.21 颚式破碎机 jaw crusher

靠两块颚板在开合的周期运动过程中，咬碎物料的破碎机。

2.2.22 辊式破碎机 roll crusher

靠两辊筒转动时的磨擦作用将物料带入辊筒的夹缝中，使物料受到连续挤压而破碎的机械（见图1）。

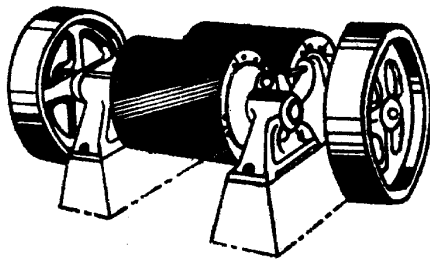


图 1

2.2.23 锤式破碎机 hammer mill

物料进入机壳内，受高速旋转的转子上铰接悬挂着许多小锤或耐磨金属叶片的冲击而使物料破碎的机械（见图 2）。

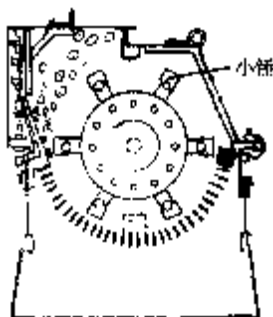


图 2

2.2.24 反击式破碎机 impact crusher

物料进入机壳内，受高速旋转的锤头打击和相互撞击，并抛掷到反击板上进一步受到冲击而破碎的机械。

2.2.25 砂块破碎机 sand lump breaker

利用振动和砂块间的撞击磨擦，对旧砂砂块进行破碎的机械。常用于树脂砂。

2.2.26 旧砂再生设备 sand reclamation equipment

通过焚烧、风吹、水洗或机械方法处理旧砂，能接近或达到新砂性能的设备。

2.2.27 旧砂干法再生设备 dry type sand reclamation equipment

采用加热、风次、机械等方法的旧砂再生设备。

2.2.28 旧砂湿法再生设备 wet type sand reclamation equipment

采用水洗方法的旧砂再生设备。

2.2.29 砂冷却器 sand cooler

使热态树脂再生砂冷却至一定温度的设备。

2.3 混砂、松砂设备

2.3.1 混砂机 sand muller; sand mixer

使型（芯）砂中各组分均匀混合，并使粘结剂有效地包复在砂粒表面的混制设备。

2.3.2 间歇式混砂机 batch mixer

加料、混制、卸出型（芯）砂顺序进行的混砂机。

2.3.3 连续式混砂机 continuous mixer

加料、混制、卸出型（芯）砂同时进行的混砂机。

2.3.4 辗轮混砂机 muller; roller mill

由垂直的主轴通过十字头带动刮板和辗轮在辗盘上旋转进行混砂作业的混砂机。对型（芯）砂中各组分兼有搅拌、辗压和揉搓作用。

2.3.5 辗轮 roller

水平轴上装有能转动的轮形部件，混砂时起辗压和揉搓作用。

2.3.6 刮板 plough; muller plow

平面或曲面形的零件，混砂时对砂流起搅拌、导向和卸砂的作用。

- 2.3.7 双辗盘混砂机 multi-mull**
由两个同样盘径的相互贯通的辗轮机构组合成一体的连续式混砂机。
- 2.3.8 辗轮转子混砂机 intensive mixer**
由辗轮、刮板和混砂转子在辗盘上进行混砂作业的混砂机。
- 2.3.9 混砂转子（松砂转子） mixing rotor**
在回转体盘上垂直安装若干根圆棒或叶片的部件，混砂时高速旋转起混合和松散作用。
- 2.3.10 转子混砂机 rotator mixer**
由刮板和混砂转子在辗盘上进行混砂作用的混砂机。
- 2.3.11 摆轮混砂机 speed-muller**
由旋转的圆盘带动的刮板和沿辗盘围圈滚动的摆轮在机体内进行混砂作用的混砂机。
- 2.3.12 摆轮 centrifugal wheel**
垂直轴上装有能水平转动的扁轮形部件，混砂时由于离心力作用摆向侧壁，辗压被刮板抛起的砂流。
- 2.3.13 叶片混砂机 blade mixer**
由水平轴带动叶片在槽体内旋转搅拌或垂直轴带动叶片在辗盘上旋转搅拌的混砂机。
- 2.3.14 滚筒混砂机 rotary muller; barrel mixer**
由刮板、辗轮和松砂轮等装在旋转的卧式滚筒内进行混砂作业的混砂机。
- 2.3.15 高速涡流混砂机 turbo disc mixer; high speed impeller mixer**
粘结剂在高速旋转叶片作用下雾化后与砂流混合的混砂机。常用于混制树脂砂。
- 2.3.16 碗形混砂机（球形混砂机） spheroidal bowl mixer; super bowl mixer**
混砂机壳体为半球形的高速间歇式叶片混砂机。常用于混制树脂砂。
- 2.3.17 砂温调节器 sand temperature modulator**
混砂前使原砂或再生砂的温度控制在一定范围内的装置。常用于树脂砂。
- 2.3.18 粘结剂预热器 binder pre-heater**
对进入混砂机前的粘结剂进行预热到一定范围内使其粘度稳定的装置。常用于树脂砂。
- 2.3.19 松砂机 aerator; sand cutter**
破碎、松散型砂，降低其容积密度，从而提高型砂性能的设备。
- 2.3.20 梳式松砂机 comb-type sand cutter**
利用高速旋转的转盘上装有梳子状的撞齿，梳松并将型（芯）砂抛向具有弹性的挡砂条而使型（芯）砂松散的机器。
- 2.3.21 叶片式松砂机 blade aerator**
利用高速旋转的装有辐射叶片的轮子，打松并将型（芯）砂抛向具有弹性的挡砂条而使型（芯）砂松散的机器。
- 2.3.22 带式松砂机 belt-type aerator**
利用高速运行的梳齿皮带，梳松并将型（芯）砂抛向挡帘，而使型（芯）砂松散的机器（见图3）。
- 2.3.23 轮式松砂机 wheel-type aerator**
砂用高速旋转的松砂轮，切割、破碎并将型（芯）砂抛向具有弹性的挡砂条而使型（芯）砂

松散的机器。

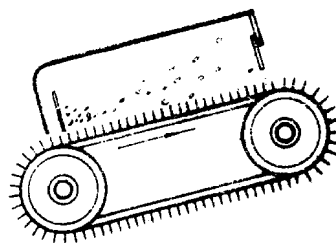


图 3

2.4 给料、定量设备

2.4.1 给料机（给料器） distributor; mechanical feeder

装在料斗下，连续均匀控制松散物料流量并可作极短距离输送的机械，停止给料时具有闸门作用。

2.4.2 带式给料机 belt feeder

装在料斗下方的短程带式输送机。利用导料槽出口面积大小和带速来控制松散物料流量的给料机。

2.4.3 振动给料机 vibrating feeder; vibrating distributor

利用激振器产生的激振力，使给料机槽体产生振动，调节槽体倾斜度和振幅来控制松散物料流量的给料机。

2.4.4 电磁振动给料机 electromagnetic vibrating feeder

利用电磁振动器产生激振力，使给料机槽体高速振动，调节槽体倾斜度和电磁线圈中电流的大小来控制松散物料流量的给料机。

2.4.5 螺旋给料机 screw feeder

装在料斗下方的短程螺旋输送机。改变转速或输送时间来控制粉末或粒状物料流量的给料机。

2.4.6 星形给料机 rotary feeder

利用带有均布叶片的转子在壳体内转动，物料从上口进、下口出的给料机（见图 4）。

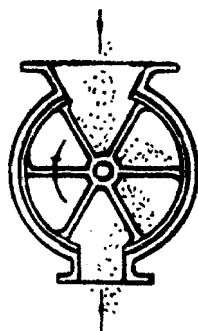


图 4

2.4.7 圆盘给料机 disk feeder; plate feeder

在料斗下方依靠绕垂直轴转动的水平圆盘，利用调整套与圆盘的间距大小和刮板的不同导向位置控制松散物料从圆盘上连续均匀卸出的机械。

2.4.8 振动给料斗 vibrating bin discharger

由斗体、活化锥、激振器、弹性元件等组成振动机件，它与料斗弹性连接，在激振器作用下斗体与活化锥产生振动，用其排出料斗内的物料，兼有破拱闸门作用。

2.4.9 定量器 proportioner

按重力、容积或时间度量控制液体或松散物料的计量装置。

2.4.10 杠杆式定量器 lever-type proportioner

一种按重力法计量的间歇式定量装置。利用机械衡器中的杠杆秤的作用原理制成的箱式或料斗式的定量器。

2.4.11 栅格式定量器 grid-type proportioner

一种按容积法计量的间歇式定量装置。利用一个箱形体的上下口各装有一个固定的和一个可开闭的栅格，来控制松散物料的定量器。

2.5 气力输送

2.5.1 气力输送装置 pneumatic conveyor

在封闭管道内，利用流动空气输送砂子或松散物料的装置。

2.5.2 吸送式气力输送装置 suction conveyor

在封闭管道内，依靠低于大气压力的气流输送松散物料的装置。

2.5.3 压送式气力输送装置 compressed air conveyor

在封闭管道内，依靠高于大气压力的压缩空气输送松散物料的装置。

2.5.4 脉冲式气力输送装置 air pulse conveyor

一种压送式气力输送装置。在封闭管道内，将连续的料柱不断切割成料、气间断的柱塞流输送松散物料的装置。

2.5.5 分离器 separator

气力输送中使物料与空气分离的装置。

2.5.6 旋风式分离器 cyclone separator; centrifugal separator

气力输送中利用离心力和物料与器壁的摩擦力使物料与空气分离的装置。

2.5.7 容积式分离器 volume separator

气力输送中物料通过沉降箱降低气流流速，并依靠固体颗粒本身的重力沉降作用使物料与空气分离的装置。

2.5.8 喉管 throat

吸送式气力输送的受料器，能使物料和空气混合、悬浮并被气流加速的零件。

2.5.9 锁气卸料器 discharger

吸送式气力输送中装于分离器出口处，既能卸料又能密封的装置。

2.5.10 增压器 booster

压送式气力输送中管道压力损失的动力补偿装置。

2.5.11 发送器 transporter

压送式气力输送中用压缩空气发送物料的部件。

2.5.12 除尘器 duster; dust collector; dust arrester

分离气体中粉尘的设备。

2.5.13 干法除尘器 dry dust remover

利用重力、离心力、电力和过滤等方法分离气体中粉尘的设备。

2.5.14 湿法除尘器 wet dust arrester; wet cap collector

利用水或其他液体与含尘气流相互接触而分离粉尘的设备。

3 熔炼浇注设备

3.1 熔炼配料设备

3.1.1 冲天炉 cupola

一种竖式圆筒形熔炉，金属与燃料直接接触，从风口鼓风助燃能连续熔化。

3.1.2 水冷冲天炉 water-cooled cupola

用水冷却炉壁和风口（如必要）的冲天炉。

3.1.3 热风冲天炉 hot blast cupola

采用预热送风的冲天炉。

3.1.4 电弧炉（直接电弧炉） arc furnace; direct arc furnace

电极与炉料间产生电弧用以熔炼金属的炉子。

3.1.5 感应电炉 electric induction furnace

利用感应电流在炉料中发热来熔炼金属的炉子。

3.1.6 电渣炉 electroslag furnace

以电流通过熔渣的电阻所产生的热量来熔炼金属的炉子。

3.1.7 保温炉 holding furnace

储存熔炼炉熔炼的熔触金属，并保持适当温度的炉子。

3.1.8 坩埚炉 crucible furnace

在坩埚内熔化金属的炉子。

3.1.9 冲天炉加料机 cupola charging machine

把炉料装入冲天炉内的机械设备。

3.1.10 单轨加料机 monorail charger

用卷扬机构提升料桶，然后使料桶沿轨道水平运行将炉料装入冲天炉内的设备。

3.1.11 爬式加料机 skip hoist

用卷扬机构牵引在轨道上运行的料桶，将炉料提升、装入冲天炉或高炉内的设备。

3.1.12 电磁盘 electromagnetic chuck

利用电磁吸力吸取钢铁等磁性材料的装置，多挂在起重机吊钩上供输送铁料时使用。

3.1.13 电磁配铁秤 electro-magnetic weighing balancer

装有电子传感器和电磁盘的半自动或自动称取钢铁原材料的装置。

3.1.14 电子秤 electronic scale

利用传感器使其随荷重作用发生变化而输出信号，再由电子电位差计接受信号转换成重力值并显示数值，实现自动称量的衡器，并可作定量器使用。

3.1.15 电子称量斗 electronic weighing hopper

电子秤和料斗组成的间歇式自动称量衡器。

3.1.16 带式电子秤 belt electronic weigher; belt scale

由电子秤和带式给料机或带式输送机组成的连续式自动称量衡器。

3.1.17 杠杆称量斗 hopper scale

在杠杆秤上安装称量斗和电气元件组成的间歇式称量衡器。

3.1.18 称量车 weigh larry car

带有称量衡器，能配料、运送并倒入冲天炉加料机料桶的专用车辆。

3.1.19 铁料翻斗 iron charge skip

金属炉料的倒料装置，能将配好的各种金属炉料倒入冲天炉加料机料桶内或过渡料车上。

3.1.20 过渡料车 transfer car

承接、运送炉料并倒入冲天炉加料机料桶内的专用车辆。

3.1.21 料位计 level-sensing device; level measurement meter

物料位的检测显示装置。

3.1.22 碎铁机 pig breaker

折断、破碎生铁锭的机械。

3.1.23 落锤 drop breaker; drop ball

将重锤提升到适当高度，然后使其自由下落，利用重锤下落时的动能冲击作用来破碎废铸件的设备。

3.1.24 轮辗机 edge runner

由刮板和辗轮在转动的辗盘上，对耐火材料或其它造型材料进行破碎、辗压、搅拌的机器。

3.2 浇注设备

3.2.1 浇包 ladle

容纳、处理、输送和浇注熔融金属用的容器。浇包用钢板制成外壳，内衬为耐火材料。

3.2.2 端包 hand shank ladle

由一人端的小容量浇包（见图 5）。



图 5

3.2.3 抬包 carrying ladle

由两人抬的小容量浇包（见图 6）。

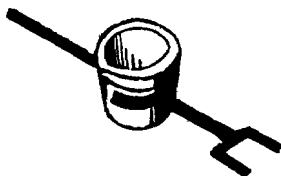


图 6

3.2.4 摇包 shaking ladle

一种熔融金属处理包，吊放在可调速的偏心旋转的支架上，通过摇摆产生搅拌作用，使熔融金属和附加剂的接触机会增加，是一种处理效率高而降温较少的处理设备。主要用于铁液脱硫。

3.2.5 座包 receiving ladle; metal mixer

用作混铁炉、前炉或暂时存贮熔融金属用的浇包。一般放于冲天炉前。

3.2.6 底注包 bottom pouring ladle

底部有孔，通过塞杆启闭控制浇注量的浇包（见图 7）。

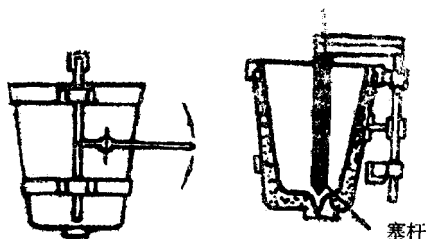


图 7

3.2.7 转运包 transfer ladle; bull ladle

运送熔融金属的大型浇包。

3.2.8 鼓形包 drum ladle

可绕水平轴转动的圆柱形浇包（见图 8）。

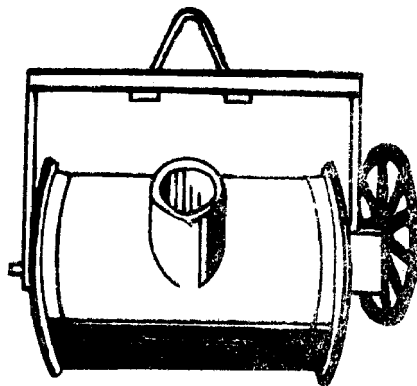


图 8

3.2.9 茶壶包 teapot ladle; teapot spout ladle

浇注时熔融金属从包底经流槽流出的浇包（见图 9）。

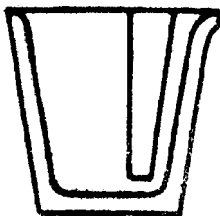


图 9

3.2.10 挡渣包 dam-type lip ladle

带有耐火挡板，防止熔渣进入流槽的浇包（见图 10）。

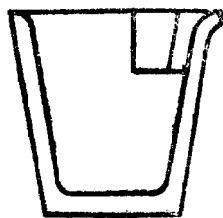


图 10

- 3.2.11 扇形包** sector pouring ladle
作成扇形截面的浇包，使浇注量同浇包的转动角度成正比。
- 3.2.12 浇注机** pouring machine
将熔融金属浇入铸型内的机器。
- 3.2.13 自动浇注机** automatic pouring machine; automatic pouring device
能自动完成对准浇口、浇注和浇满后停止浇注等过程的机器。
- 3.2.14 倾注浇注机** tilting-ladle pouring-unit; tilting-vessel pouring-unit
使浇包或容器倾转进行浇注的浇注机。为便于对准浇口，回转轴一般尽量通过浇嘴。
- 3.2.15 底注浇注机** bottom-pouring unit
采用底注方式进行浇注的浇注机。
- 3.2.16 气压浇注机** pressure-pouring unit
靠经过调压的压缩空气或惰性气体进入密闭的浇注容器顶部，将熔融金属压出进行浇注的浇注机。
- 3.2.17 浇注气压** pouring-pressure
气压浇注机参数。浇注时进入气压浇包内的压缩空气（或惰性气体）管道压力，由所要求浇注速度和包内残留熔融金属液面的高度来确定其高低。
- 3.2.18 电磁泵浇注装置** electro-magnetic pouring-unit
利用交变磁场在熔融金属中引起电流，使熔融金属流动进行浇注的装置。
- 3.2.19 同步浇注装置** pouring device by reciprocating synchronous conveyor car
这种浇注装置在浇注时与铸型输送机同步运动，在浇完一个铸型后即向后运动，对准下一个铸型进行自动浇注。
- 4 造型制芯设备**
- 4.1 紧实及起模**
- 4.1.1 手工紧实** hand ramming
全部以人力用手动工具使型（芯）砂紧实的过程。
- 4.1.2 压实** squeeze compaction; squeeze ramming
通过液压、机械或气压作用到压板、柔性膜或组合压头，对型（芯）砂施加压力使之紧实的过程。
- 4.1.3 震实** jolt compaction; jolt ramming
由于振动撞击使型（芯）砂因惯性获得紧实的过程。

4.1.4 抛砂紧实 impeller ramming; ramming by slinging

高速抛出砂团，使型（芯）砂因惯性获得紧实的过程。

4.1.5 射砂 shooting

压缩空气骤然膨胀，把型（芯）砂射入砂箱（芯盒）并使之紧实的过程。

4.1.6 冲击紧实 impact compaction; impact ramming

利用压缩空气的骤然膨胀，或可燃气爆燃，或其它方法产生的冲击作用，使砂箱中的型砂紧实的过程。

4.1.7 直接起模 straight forward stripping

通过降低模样或者举升铸型或芯子的方法，直接从紧实位置取出模板或芯盒的起模方法。

4.1.8 回转起模 rotary stripping

手动或机动使铸型或芯盒绕水平轴回转 180°后进行起模的起模方法。

依据模板或芯盒的纵轴及回转轴相对位置的不同，铸型或芯盒的机械回转可分为翻台式、转台式和翻转式。

4.1.9 翻台起模 tipping up

模板或芯盒绕同其纵轴平行的一根水平外轴机械回转 180°后进行的起模（见图 11）。

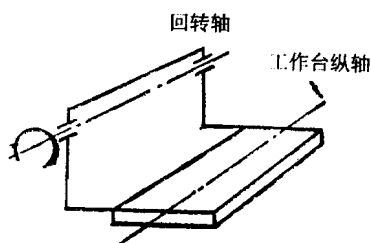


图 11

4.1.10 转台起模 turning over

模板或芯盒绕其纵轴或同该轴在同一竖直面上的另一根平行轴机械回转 180°后进行的起模（见图 12）。

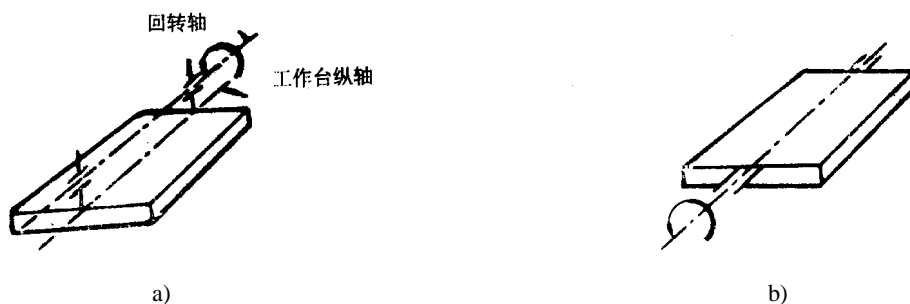


图 12

4.1.11 翻转起模 rolling over

紧实和起模机构绕同模板纵轴垂直的水平轴或同其平行的水平轴机械回转 180°后进行的起模（见图 13）。

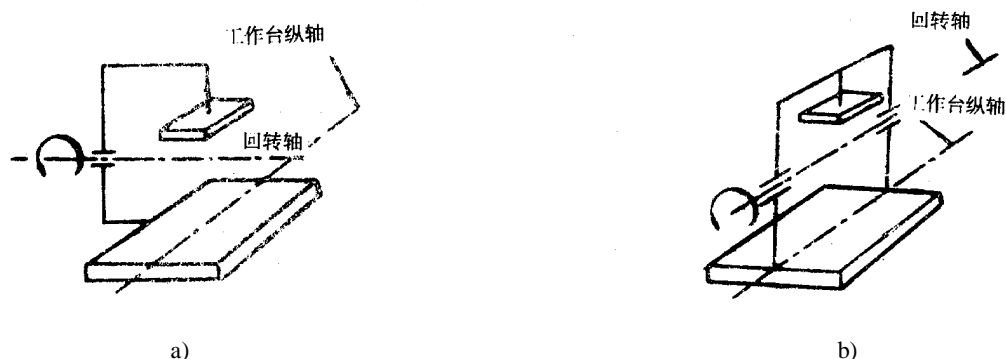


图 13

4.1.12 顶箱起模 lift pin strippor

将铸型顶起或托住以实现铸型与模板相对运动而进行起模的方法。分顶杆起模、顶框起模和辊道起模三种。

4.2 造型制芯设备

4.2.1 气动春砂器（风春） pneumatic rammer; air rammer

手工操纵的手动春砂装置。

4.2.2 造型机 moulding machine

能完成填砂、紧实、起模、合箱、脱箱等主要工序或至少完成紧砂的机器。

4.2.3 脱箱造型机 removable flask moulding machine

在可脱砂箱内造型，合箱后脱去砂箱的造型机。

4.2.4 双面模板造型机 matchplate moulding machine

用双面模板一次可造出由二个半型组成的整砂型的造型机。

4.2.5 漏模造型机 stripping plate moulding machine

砂型紧实后，由漏模板托住砂型，抽出模样或模板以实现起模的造型机。适用于有高吊砂难起模的铸件造型。

4.2.6 双工位造型机 two-station moulding machine

有两个工作位置的造型机。分直列式和回转式两类。

4.2.7 多工位造型机 multiple stations moulding machine

有两个以上工作位置的造型机，分直列式和回转式两类。

4.2.8 压实造型机 squeeze moulding machine; squeezer machine

单纯借助压力紧实砂型的造型机。

4.2.9 压板压实造型机 moulding machine with top sand frame

带有上填砂框，压实时型砂从砂箱的上面被压头向下压入砂箱的压实造型机。

4.2.10 模板压实造型机 moulding machine with down sand frame

带有下填砂框，压实时型砂从砂箱的下面被模板向上压入砂箱的压实造型机。

4.2.11 高压造型机 high-pressure moulding machine

对砂型有较高压实比压（>700kPa）的压实造型机。

4.2.12 多触头高压造型机 high pressure moulding machine with multisqueeze head

由若干小块触头组成的压头进行紧实的高压造型机。触头能随模样外形自动调整压实行程，从而使砂型的紧实度分布均匀。

4.2.13 振动台 vibrating table

以振动器为振源的无起模机构的简易造型机，适用于流动性好的型砂造型。

4.2.14 震实台 jolter

无起模机构的震实造型机。

4.2.15 振动造型机 vibratory moulding machine

以振动器为振源的造形机，适用于流动性好的型砂造型。

4.2.16 震实造型机 jolt moulding machine

采用震实的造型机。

4.2.17 顶箱震实造型机 jolt-ram pattern draw machine; jolt stripping moulding machine

采用顶杆或顶框或辊道起模的震实造型机。

4.2.18 翻台震实造型机 jolt tipping up moulding machine

采用翻台起模的震实造型机，适用于制造有较高吊砂的砂型。

4.2.19 震压造型机 jolt-squeeze moulding machine; joltsqueezer

采用震实和压实（顺序进行或同时进行）生产、有箱砂型的造型机。

4.2.20 脱箱震压造型机 jolt-squeeze snap flask moulding machine

在可脱砂箱内造型生产、无箱砂型的震压造型机。

4.2.21 顶箱震压造型机 jolt-squeeze stripper moulding machine

采用顶杆或顶框或辊道起模的震压造型机。

4.2.22 顶杆震压造型机 jolt-squeeze pin-lift moulding machine

用顶杆起模的震压造型机，属于顶箱震压造型机的一种类型。

4.2.23 转台震压造型机 jolt-squeeze turnover moulding machine

采用转台起模的震压造型机，适用于制造有较高吊砂的砂型。

4.2.24 翻转震压造型机 jolt-squeeze rollover moulding machine

采用翻转起模的震压造型机，适用于制造有较高吊砂的砂型。

4.2.25 高压微震造型机 shockless jolt high pressure squeeze moulding machine

采用微震紧实和高压紧实（顺序进行或同时进行）的造型机，这种造型机生产率高，造出的砂型精度高。

4.2.26 冲击造型机 impact moulding machine

采用冲击紧实的造型机，分燃气冲击和空气冲击等。

4.2.27 有效负荷 jolt capacity; lifting capacity of jolter

造型机参数。当管路气压为 600kPa 时，震实机构所允许举起的工作台上的最大有效载荷。有效负荷禁止称作震击力或举升力。

4.2.28 进气行程 intake stroke

造型机震实机构参数。当压缩空气进入震击腔内，使运动部件从初始位置运动至关闭进气口时震击活塞与震击缸间的相对位移量。

- 4.2.29 膨胀行程** expansion stroke
造型机震实机构参数。从震击腔关闭进气口停止进气，靠缸内压缩空气膨胀做功，使运动部件继续运动至打开排气口时震击活塞与震击缸间的相对位移量。
- 4.2.30 排气行程（惯性行程）** inertia stroke
造型机震实机构参数。从震击腔打开排气口开始排气，运动部件靠惯性继续运动至极点时震击活塞和震击缸之间的相对位移量。
- 4.2.31 接砂行程** pre-lift stroke
造型机参数。工作台从初始位置向上运动至托起砂箱并停止于准备接砂位置的距离。
- 4.2.32 压实行程** squeeze stroke
造型机参数。在压实过程中，工作台和压头间可能达到的最大相对位移量。
- 4.2.33 起模行程** draw stroke; pattern-draw travel
造型机参数。起模过程中模板与铸型间的相对位移量。
- 4.2.34 压实比压** specific squeeze pressure
造型机参数。压实时砂型受压表面上单位表面积所受到的压力。
- 4.2.35 压实力（静压实力）** static squeeze pressure; squeeze pressure
造型机参数。压实时，当管路气压为 600kPa 时砂型表面所受到的总压力。
- 4.2.36 动压实力** dynamic squeeze pressure
造型机参数。压实时，当管路气压为 600kPa 时砂型表面所受到的最大的瞬时总压力。
- 4.2.37 震压机构** jolt-squeeze mechanism
造型机紧实型砂的机构。它是由震实机构和压实机构组成的套迭式柱塞缸。
- 4.2.38 震实机构** jolt mechanism
实现震实作用的机构，有震击机构和微震机构等。
- 4.2.39 震击机构** anvil jolt mechanism
依靠重力使工作台下落直接与固定钻座反复撞击的机构。
- 4.2.40 微震机构** shockless jolt mechanism
使浮动震铁与工作台反复对撞的机构，有弹簧和气垫等型式。
- 4.2.41 震铁** floating anvil
微震时反复撞击工作台，以使型（芯）砂紧实的零件。
- 4.2.42 压头** squeeze head
压实时把型砂压入砂箱以紧实砂型的、固定的或可移动的板形部件。
- 4.2.43 平压头** conventional squeeze head
平面式压头，多用于形状简单、高度较低的模样造型。
- 4.2.44 成形压头** contour squeeze head; profile squeeze head
外形随模板上模样的形状仿形的压头，用于有较大高低不平的模样造型。
- 4.2.45 柔性薄膜压头** flexible diaphragm head
是一种密闭式的柔性薄膜压头，其内充满空气，或者在压实时通入压缩空气或液压油，用以压实砂型。

4.2.46 多触头压头 multi-squeeze head; equalising piston squeeze head

由若干小触头组成的压头，每个触头能随模样外形自动调整压实行程，从而使砂型的紧实度分布均匀。用于复杂模样的造型。

4.2.47 填砂框 sand frame

紧实前，贮存紧实到砂箱中去的附加型砂的箱框。

4.2.48 模板快换装置 pattern plate change device

用于快速更换模板的装置，使一台造型机可以依次用两块或更多块模板进行造型，分穿梭式和循环式两种。

4.2.49 振动器 vibrator

产生振动的装置。装在模板或造型机工作台上，便于起模，也可装在砂斗上防止挂砂，还可作振动台的振源。

4.2.50 吹嘴 air gun; blow gun

能产生细高速气流的手控阀（见图 14）。

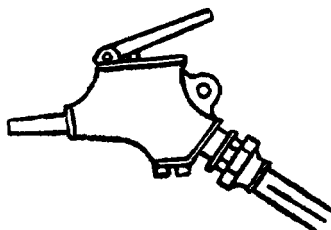


图 14

4.2.51 射压造型机 shoot-squeeze moulding machine

压缩空气骤然膨胀将型砂射入砂箱进行填砂和预紧实，再进行补充压实的造型机。

4.2.52 射砂压力 shooting pressure; sand-shot pressure

刚开始射砂时进入射砂筒前的压缩空气压力。

4.2.53 射砂机构 sand-shot system

使定量压缩空气骤然膨胀把型（芯）砂射入砂箱或芯盒的机构。主要由砂闸板、射砂筒、射砂阀、快速排气阀和射砂头等组成。

4.2.54 顶箱射压造型机 shoot-squeeze stripper moulding machine

采用顶杆或顶框或辊道起模的射压造型机。一般用于轻型铸件的造型。

4.2.55 垂直分型无箱射压造型机 vertical parted flaskless shoot-squeeze moulding machine

造型时不用砂箱且砂型的分型面是直立位置的射压造型机。

4.2.56 水平分型脱箱射压造型机 horizontal parted flaskless shoot-squeeze moulding machine

在可脱砂箱内造型，合箱后脱去砂箱，且砂型的分型面是水平位置的射压造型机。

4.2.57 抛砂机 sand slinger

利用抛砂头高速抛出砂团，同时完成填砂和紧实的造型（芯）机。

4.2.58 固定抛砂机 stationary type sandslinger

底座固定不动的抛砂机，适用于中等尺寸的砂箱造型或制芯。

- 4.2.59** 悬挂抛砂机 overhead sandslinger
抛砂头悬挂在横梁上并能左右前后移动的抛砂机。
- 4.2.60** 单轨移动抛砂机 bracket type sandslinger; console type sandslinger
沿单轨道移动的抛砂机，通常用于大砂箱的造型。
- 4.2.61** 双轨移动抛砂机 double track type sandslinger; locomotive type sandslinger
带储砂斗的双轨的移动抛砂机，适用于大跨度车间的造型。
- 4.2.62** 抛砂头 slinger head; ramming head
由转子、抛斗和护板组成的抛砂机工作部件，通过高速旋转的抛斗将进入抛砂头的型（芯）砂高速抛出。
- 4.2.63** 轴向进砂抛砂头 slinger head with axial sand inlet
进砂方向垂直于抛斗回转平面的抛砂头。
- 4.2.64** 切向进砂抛砂头 slinger head with tangential sand inlet
进砂方向在抛斗回转平面内，砂流沿抛斗回转的切线方向进入其内的抛砂头。
- 4.2.65** 抛斗 impeller blade
使型砂从抛砂头高速抛出的零件，是耐磨易损件。抛斗禁止称作叶片。
- 4.2.66** 滚筒起模机 drum-type stripper
砂箱和模板在滚筒内翻转 180°后进行回程起模的起模机，常同抛砂机一起配套使用。
- 4.2.67** 壳型机 shell moulding machine
制造壳型的机器。该机有一块热模板，同盛树脂砂的容器卡紧，翻转 180°，使树脂砂覆盖在热模板上，结成一定厚度的薄壳后转回，使多余的树脂砂从模板上落下。
- 4.2.68** 吹壳机 mould blower
用压缩空气将砂子混合物吹到模板上制造壳型的机器。
- 4.2.69** 制芯机 coremaking machine; core machine
制造芯子的机器。
- 4.2.70** 压实制芯机 squeeze-type coremaking machine
用压实法制芯的制芯机。
- 4.2.71** 震实制芯机 core jarring machine
用震实法制芯的制芯机。
- 4.2.72** 翻台制芯机 core tipping up machine
采用翻台脱芯的制芯机。
- 4.2.73** 射芯机 core shooter
压缩空气骤然膨胀把芯砂射入芯盒的机器。
- 4.2.74** 热芯盒射芯机 hot-box core shooter
用热芯盒法制芯的射芯机。
- 4.2.75** 冷芯盒射芯机 cold-box core shooter
用冷芯盒法制芯的射芯机。
- 4.2.76** 壳芯机 shell core machine

生产壳芯的机器。

4.2.77 壳芯吹制机 shell core blower

用压缩空气将芯砂吹到热的芯盒内制造壳芯的机器，分为顶吹（并摇摆）和底吹（不摇摆）两类。

4.2.78 挤芯机 core extruder

利用挤压力量和适当模具，连续生产截面相同芯子的机器。

4.2.79 磨芯头机 core grinder

将圆柱芯端部磨出斜度或把芯子磨到规定尺寸（通常是平面）的机器。

4.3 造型生产线

4.3.1 造型生产线 moulding line

将主机（造型机）和各辅机按一定的工艺流程，用运输设备联系起来，并采用适当的控制方法组成的机械化、自动化造型的生产流水线。

4.3.2 造型段 moulding station

造型生产线中造砂型的区段。

4.3.3 下芯段 core setting station; core setting section coring station

造型生产线中下芯的区段。

4.3.4 浇注段 pouring station; pouring line

造型生产线中进行浇注的区段。

4.3.5 冷却段 cooling station; cooling line

造型生产线中经浇注后铸件在砂型内进行冷却的区段。

4.3.6 落砂段 shake-out station

造型生产线中从砂箱中捅出（或推出）砂型进行落砂的区段。

4.3.7 造型机组 moulding unit

制造一个整砂型所需的各种机械的组合。

4.3.8 翻箱机 turnover machine; mould rollover

造型生产线上的辅机，将紧实好的半型绕水平轴翻转 180°的机器。

4.3.9 钻气孔机 multiple vent unit; vent hole piercing device

造型生产线上的辅机，用钻头在上半砂型中钻出通气孔的机器。

4.3.10 开浇口机 sprue cutter

造型生产线上的辅机，在上半砂型中铣出直浇道和浇口杯的机器。

4.3.11 转箱机 90° corner transfer

造型生产线上的辅机，将砂箱绕垂直轴转动 90°的机器。

4.3.12 提箱机 elevtor

造型生产线上的辅机，将砂箱升至一定高度的机器。

4.3.13 降箱机 lowerator

造型生产线上的辅机，将砂箱降低至一定高度的机器。

4.3.14 下芯机 core setter

造型生产线上的辅机，进行下芯作业的机器。

4.3.15 合箱机 mould closeing device; closing machine

造型生产线上的辅机，将上半型合到下半型上的机器。

4.3.16 落箱机 mould conveyor feeder

造型生产线上的辅机，将造好的砂型或经过翻转后的下箱降落到铸型输送机上的机器。

4.3.17 压铁机 weighting device

造型生产线上的辅机，造型生产线上加压铁、取压铁和运输压铁的机器。

4.3.18 加压铁机 mould weight placing device

将压铁加到砂型上，以防止浇注时跑火的机器。

4.3.19 取压铁机 mould weight removing device

将压铁从浇注过的砂型上取走的机器。

4.3.20 砂箱自动卡紧装置 automatic clamping mechanism for flasks

造型生产线的辅助装置，具有卡扣和解扣上、下箱功能。采用卡紧装置时可不用压铁。

4.3.21 捅箱机 punch out device

造型生产线上的辅机，将经浇注、冷却过的砂型连同铸件从砂箱中捅出的机器。

4.3.22 分箱机 flask separator; separator device

造型生产线上的辅机，把捅出砂型后叠置的空上、下砂箱分开，并分别推送到回箱辊道上的机器。

4.3.23 铸型输送机 mould conveyor

在造型生产线上用以联系造型、下芯、合箱、压铁、浇注、落砂等工序的输送设备，一般由小车、辊道、链板或悬链组成。

4.3.24 直线型铸型输送机 mould conveyor (in-line type)

直线型的铸型输送机，主要用于垂直分型无箱造型生产线和水平分型脱箱造型生产线。

5 落砂清理设备

5.1 落砂设备

5.1.1 落砂机 knockout machine; shakeout

使铸件、型砂和砂箱分离的机器。

5.1.2 振动落砂机 vibratory shakeout; vibrating shakeout

采用振动的方法进行落砂的落砂机。

5.1.3 偏心式振动落砂机 vibrating shakeout with eccentric drive

使偏心轴转动而产生振动的振动落砂机。

5.1.4 惯性式振动落砂机 inert vibrating shakeout

由于偏心块转动产生的惯性力引起振动的振动落砂机，分单轴式和双轴式两种。

5.1.5 滚筒落砂机 knockout barrel

通过滚筒的旋转，使其中的砂型与铸件一起滚动、跌落、相互撞击，同时有落砂、破碎砂团和冷却作用的连续落砂设备。

- 5.1.6 电磁振动落砂机** magnetic vibrating shakeout
由电磁振动器产生振动的振动落砂机。
- 5.1.7 气动落砂机** pneumatic knockout
以压缩空气为动力源的落砂机。
- 5.1.8 振动落砂输送机** combined shakeout and transfer vibrator
兼作落砂和输送用的带栅格的振动输送机。
- 5.2 清理设备**
- 5.2.1 水力清砂室** hydro-blasting chamber
用高压水流来喷射铸件,清除粘附的砂子和砂芯的成套装置。
- 5.2.2 水枪** hydraulic gun
将高压水流转变为高速水射流的装置。
- 5.2.3 水力提升器** plunger elevator
利用高速水射流的虹吸作用,提升松散物料的装置。
- 5.2.4 水力旋流器** hydrocyclone
具有一定速度的含砂水流在筒内高速旋转,在离心力及重力作用下使砂水分离的装置。
- 5.2.5 滚筒清理机(清理滚筒)** tumbling barrel
利用滚筒的转动使其中的铸件和星铁在翻滚中碰撞磨擦,进行铸件表面清理的机器。
- 5.2.6 履带抛丸清理机** chain shot-blasting machine
利用履带形成的滚筒使其中的工件翻动,同时进行抛丸,完成工件表面清理和处理的机器。
- 5.2.7 星铁** tumbling stars; jack stars
棱锥体的白口铸铁金属块,装入滚筒清理机中用以清理和磨光铸件。
- 5.2.8 抛丸清理机** shot blast machine
用高速旋转的叶轮,使铁丸或钢丸在离心力作用下抛向工件,进行表面清理和处理的机器。
- 5.2.9 弹丸** shot
供抛丸器、喷丸器作清理铸件用的金属小粒,分浇铸的和钢丝切割两种制造方法。
- 5.2.10 抛丸器** blast wheel
利用高速旋转叶轮的离心力将弹丸高速抛出的装置。
- 5.2.11 叶片** blade
抛丸器中承接和抛出弹丸的零件。
- 5.2.12 分丸轮** shot distributor
抛丸器中连续均匀分配弹丸的零件。
- 5.2.13 叶轮** impeller
抛丸器中安装叶片的圆盘。
- 5.2.14 定向套** regulating sleeve; control cage
抛丸器中引导弹丸抛出方向的零件。
- 5.2.15 丸砂分离器** shot-sand separator; sand-abrasive separator
利用风力或磁力等方法分离弹丸、砂、粉尘的装置。

- 5.2.16 滚筒抛丸清理机** rotary shotb-last barrel
利用滚筒转动使其中的工件翻动, 同时进行抛丸, 完成工件表面清理和处理的机器。
- 5.2.17 抛丸清理室** shotb-last chamber
工件在室内装载机构上转动, 同时进行抛丸, 完成工件表面清理和处理的成套装置。
- 5.2.18 喷丸清理室** air blast chamber
工件在室内装载机构上转动, 同时进行喷丸、完成工件表面清理和处理的成套装置。
- 5.2.19 喷丸器** air blast; apparatus
利用压缩空气高速喷射弹丸的装置。
- 5.2.20 抛丸落砂清理设备** shot blast reclaiming equipment
用抛丸器进行铸件落砂和表面清理、除芯, 并同时完成旧砂再生和弹丸分离回收的设备。
- 5.2.21 电液压清砂室** electro-hydraulic plant
利用高压脉冲放电时, 电能转换为机械能的原理, 制成清除铸件粘砂的成套装置。
- 5.2.22 砂轮机** grinder; grinding machine
一种固定式磨床, 用砂轮来磨削铸件的飞边、毛刺和多余金属。
- 5.2.23 悬挂式砂轮机** swing frame grinder
用悬臂或绳索吊起的移动式砂轮机, 用以去除大铸件的毛刺、飞边。
- 5.2.24 砂轮切割机** abrasive cutoff machine
用高速旋转的砂轮片切割铸件浇冒口或其它金属料的机械。
- 5.2.25 浇冒口切割机** gate cutting machine
切断铸件浇口和冒口的专用机械。
- 5.2.26 碳弧气刨器** carbon-arc-gouging torch
利用石墨棒或碳棒与铸件之间产生的电弧热熔化飞边、毛刺的同时, 用压缩空气将熔化的金属及氧化物吹净的装置。
- 5.2.27 阳极浇口切割机** anode gate cutting machine
运用电加工方法切割铸件浇冒口的机械。
- 5.2.28 等离子切割机** plasma cutting machine
利用等离子弧的热能, 熔化切断铸件浇冒口或其它金属料的机械。
- 5.2.29 氧熔剂切割器** powder cutter
在切割氧流中加入纯铁粉或其它熔剂, 利用它们的燃烧热和造渣作用切割铸件浇冒口或其它金属的装置。

6 特种铸造设备

6.1 压力铸造

6.1.1 压铸机 die casting machine; pressure die casting machine

将熔融金属以高压 (10~500MPa) 高速 (0.5~120m/s) 瞬时 (0.1~0.05s) 压射到铸型中, 并在压力下凝固获得铸件的机器。

6.1.2 冷室压铸机 cold chamber die casting machine

压射室和压射冲头不浸于熔融金属中，而将定量的熔融金属浇到压射室中，然后进行压射的一种压铸机。

- 6.1.3 卧式冷室压铸机** horizontal plunger die casting machine; horizontal plunger cold chamber die-casting machine

压射冲头沿水平方向运动的冷室压铸机。

- 6.1.4 立式冷室压铸机** vertical-plunger cold chamber die casting machine

压射冲头沿垂直方向运动的冷室压铸机。

- 6.1.5 热室压铸机** hot-chamber die casting machine

压射室和压射冲头浸于熔融金属内的压铸机，压射室经鹅颈管与压铸型的浇口连通。

- 6.1.6 合型力** clamping force; die locking force

压射时压铸机锁紧两半压铸型的力。

- 6.1.7 开型力** die opening force

在铸件凝固之后，压铸机使两半压铸型打开的力。

- 6.1.8 压射力** injection force

充型过程中，压射缸通过压射活塞传递到压射冲头上的力。

- 6.1.9 压射回程力** injection return force; injection return stroke force

作用在压射缸前腔，使压射活塞带动压射冲头退回到原位的力。

- 6.1.10 压射比压** injection pressure

充型结束时，压铸机的压射冲头作用于熔融金属单位面积上的压力。

- 6.1.11 最大投影面积** maximum projected area

压铸机允许铸件（包括浇注系统和排气溢流系统）在压铸型分型面上的最大正投影面积。

- 6.1.12 压室最大容量** maximum injection chamber volume

压铸机的压射室内允许浇入熔融金属的最大容量。用来衡量压铸机能压铸最大件的重量或确定一型中铸件数目。

- 6.1.13 合型机构** die closing mechanism

压铸机中，用来使动、定型开、合并防止该两半铸型在压射充型过程中分离的机构。

- 6.1.14 合型缸** closing cylinder; die close cylinder

压铸机中用于合型的液压油缸或气压缸，它可以直接使用或与曲柄连杆配合使用。

- 6.1.15 拉杠** tie bar; tie rod

压铸机中将合型缸座和定型座板连在一起，给动型座板起导向作用并承受合型力的圆柱杆件。

- 6.1.16 定型座板** stationary platen; fixed platen

压铸机中用于安装定型的构件，通常都与压射装置及机架连成一体。

- 6.1.17 动型座板** moving platen; ejector die plate

压铸机中，由合型机构驱动的用于安装动型的构件。

- 6.1.18 压射机构** injection mechanism

压铸机中，把熔融金属从压射室压入铸型中并对正在凝固的金属施加压力的装置。

- 6.1.19 增压机构** pressure unit

充型结束时，压铸机中使作用于压射活塞上的压力进一步增高的机构。

6.1.20 压射室（压室） pressure chamber; injection chamber

压铸机中容纳熔融金属的缸体，熔融金属由此受压经浇口压射入型腔（见图 15）。

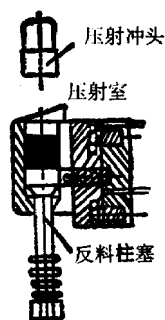


图 15

6.1.21 压射缸 injection cylinder; shot cylinder

压铸机中用于压射熔融金属的一种液压缸。

6.1.22 压射冲头 injection plunger

压铸机中将压射室中的熔融金属压射入压铸型的柱塞（见图 15）。

6.1.23 压射活塞 injection piston

压铸机中处于压射缸中由液压推动作往复运动的零件。

6.1.24 冲头杆 plunger rod; injection rod

压铸机中将压射活塞和压射冲头连接起来的杆子。

6.1.25 反料柱塞 counter plunger

立式冷室压铸机中位于压射室底部的柱塞，此柱塞在压射前将浇道套的入口封闭，压射后将余料切断并顶出压射室（见图 15）。

6.1.26 曲柄连杆锁型装置 toggle linkage locking mechanism

压铸机中以一种肘关节形式的机构，由液压或气压驱动动型座板合型并使驱动力扩大很多倍，产生足够合型力的装置。

6.1.27 鹅颈管 gooseneck

在热室压铸机中，连接压铸型与浸在保温炉内压射室的鹅颈形管子。

6.2 金属型铸造

6.2.1 金属型铸造机 permanent mould casting machine; gravity die casting machine

采用金属型并以重力浇注熔融金属来生产铸件的机器。

6.2.2 手动金属型铸造机 hand-operated gravity die casting machine

以人力操纵机构而完成开合型动作的金属型铸造机。

6.2.3 杠杆式金属型铸造机 lever permanent mould casting machine

利用杠杆、曲柄连杆机构使金属型开合的一种手动金属型铸造机。

6.2.4 齿条式金属型铸造机 rack type permanent mould casting machine

利用齿轮、齿条传动使金属型开合的一种手动金属型铸造机。

6.2.5 螺杆式金属型铸造机 bolt type permanent mould casting machine

通过扳动手轮使螺母旋转，而使螺杆带动金属型开合的一种手动金属型铸造机。

6.2.6 机动金属型铸造机 mechanical permanent mould casting machine

借助气动、电动或液压装置完成金属型开合、抽芯等动作的金属型铸造机。

6.2.7 多工位金属型铸造机 multiple station permanent mould casting machine

在金属型单机机械化自动化基础上，由若干台金属型铸造机、按工序并由运输设备（或转盘）组合起来的机器。

6.2.8 金属型铸造流水线 permanent mould casting line

由金属型铸造机、浇注机、机械手、铸件运输机及热处理炉等组合起来的生产线。

6.3 离心铸造**6.3.1 离心铸造机 centrifugal casting machine**

将熔融金属浇入旋转的铸型中，在离心力的作用下完成充填、凝固成型获得金属铸件的机器。

6.3.2 卧式离心铸造机 horizontal centrifugal casting machine

铸型绕水平轴旋转的离心铸造机，用来生产较长的筒形铸件及管子。

6.3.3 立式离心铸造机 vertical centrifugal casting machine

铸型绕垂直轴旋转的一种离心铸造机，一般用来生产高度不超过直径的轴套、环等短的旋转体铸件及其它异型铸件。

6.3.4 悬臂单头卧式离心铸造机 overhung single-head horizontal centrifugal casting machine

只有一个金属铸型呈悬臂状固定于机器主轴的一端的、一种卧式离心铸造机，主要用于小型空心圆柱体铸件。

6.3.5 悬臂双头卧式离心铸造机 overhung double-head horizontal centrifugal casting machine

两个金属铸型呈悬臂状分别固定于机器主轴的两端的一种卧式离心铸造机。

6.4 低压铸造**6.4.1 低压铸造机 low-pressure diecasting machine**

铸型一般安装在密封的坩埚上方，坩埚中通入有压气体，在熔融金属表面造成低压力（20~150kPa），使熔融金属由升液管上升充填铸型和控制其凝固来生产金属铸件的机器。

6.4.2 坩埚密封盖 crucible sealing gasket

低压铸造保温炉装置的一部分，要求与坩埚以及升液管之间能密封配合，能承受模具或机架重力的一种工作台面。

6.4.3 升液管 tube

低压铸造中，吊装在密封坩埚盖上，供熔融金属上升填充铸型的管子。

6.5 连续铸造**6.5.1 连续铸造机 continuous casting machine**

将熔融金属不断浇入水冷金属型（结晶器）中，从结晶器的另一端连续拉出断面形状不变的铸坯的机器。

6.5.2 连续铸管机 continuous casting-pipe machine

生产管件的连续铸造机。

6.5.3 拉引装置 drawing device

连续铸管机上，用于从结晶器一端拉引出已凝固的铸坯或铸件的装置。

6.5.4 转浇杯 revolving pouring bush

以一定转速旋转的雨淋式浇口杯。

6.5.5 引管装置 tube guide device

安装在引管座上，能卡住管子承口将管子由结晶器内拉出的装置。

6.5.6 倒管机 tube falling machine

将自结晶器中拉出的红热管子从垂直状态放倒成水平状态的机器。

6.5.7 结晶器 crys tallizer

一种水冷的金属铸型或带水冷金属外套的石墨型，断面形状由连续铸造的铸件决定。

6.5.8 连续铸锭机 continuous ingot-casting-machine

生产铸锭的连续铸造机。

6.5.9 立式连续铸锭机 vertical continuous ingot-casting machine

一种垂直向下拉出铸锭的连续铸造机。

6.5.10 连续铸杆机 continuous rod-casting machine

生产金属棒材的连续铸造机。

6.5.11 连续铸带机 continuous strip-casting machine

生产金属带材的连续铸造机。

6.6 熔模铸造**6.6.1 蜡料熔化保温炉 fusion wax waintaining furnanace**

装有加热元件和温度计等控温元件的水浴炉，用来熔化保温蜡料。

6.6.2 机械搅蜡机 mechanical wax stirring machine

利用高速旋转的螺旋与蜡料摩擦及螺旋的压力产生温升，使石蜡、硬脂酸模料直接挤成糊状蜡料的机器。

6.6.3 手动压蜡枪 hand wax injection gun

以人工将糊状蜡料推压入压型的注入器。

6.6.4 气动压蜡机 air wax injection press

以压缩空气为动力，用于压制熔模的机器。

6.6.5 手动压蜡头 manual wax injection gun

使压蜡头对准压型的注入口，以手推压，使出蜡管与气动压蜡机的压送蜡料管道接通，将蜡料压入压型的注射器。

6.6.6 多工位自动压蜡机 multiple station automatic wax injection machine

在一转盘上均布地安装多个压型，在各位置上分别自动完成压蜡、冷却、开型、拔模、压型清理、闭合等工序的压蜡机。

6.6.7 热水脱蜡装置 hot water dewaxing device

将涂挂完毕并经硬化干燥后的模壳组放置于具有升降机构的和由钢丝绳吊挂的铁框中，然后沉浸于热水槽中，使模料熔化脱出型壳的装置。

6.6.8 悬链式制壳流水线 ceramic shell making trolley line

在悬链上悬挂模组，悬链运行一周，经历制壳过程中的上涂料、撒砂、干燥、硬化等工序，并重复若干次，直至获得一定厚度型壳的生产线。

6.6.9 沸腾撒砂装置 stucco fluidized bed

通入一定压力的空气，使盛砂桶内砂子处于悬浮状态而完成撒砂操作的装置。

6.7 真空吸铸

6.7.1 真空吸铸机 stuction pouring machine

利用负压将熔融金属吸入铸型（结晶器）以生产金属铸件的机器。

6.7.2 吸铸头 suction pouring head

真空吸铸机上用的水冷结晶器。

附 录 A
(提示的附录)
汉 语 索 引

B

摆动筛·····	2.2.16
摆轮·····	2.3.12
摆轮混砂机·····	2.3.11
保温炉·····	3.1.7

C

茶壶包·····	3.2.9
称量车·····	3.1.18
成形压头·····	4.2.44
齿条式金属型铸造机·····	6.2.4
冲击紧实·····	4.1.6
冲击造型机·····	4.2.26
冲头杆·····	6.1.24
冲头炉·····	3.1.1
冲天炉加料机·····	3.1.9
除尘器·····	2.5.12
吹壳机·····	4.2.68
吹嘴·····	4.2.50
垂直分型无箱射压造型机·····	4.2.55
锤式破碎机·····	2.2.23
磁力分离设备·····	2.2.1

D

带式给料机·····	2.4.2
带式电磁分离机·····	2.2.4
带式电子秤·····	3.1.16
带式松砂机·····	2.3.22
带式永磁分离机·····	2.2.5
单轨加料机·····	3.1.10
单轨移动抛砂机·····	4.2.60
弹丸·····	5.2.9
挡渣包·····	3.2.10
倒管机·····	6.5.6
等离子切割机·····	5.2.28

低压铸造机	6.4.1
底注包	3.2.6
底注浇注机	3.2.15
电磁泵浇注装置	3.2.18
电磁盘	3.1.12
电磁分离滚筒	2.2.6
电磁配铁秤	3.1.13
电磁带轮	2.2.2
电磁振动给料机	2.4.4
电磁振动落砂机	5.1.6
电渣炉	3.1.6
电弧炉	3.1.4
电液压清砂室	5.2.21
电子称量斗	3.1.15
电子秤	3.1.14
顶杆震压造型机	4.2.22
顶箱起模	4.1.12
顶箱射压造型机	4.2.54
顶箱震实造型机	4.2.17
顶箱震压造型机	4.2.21
定量器	2.4.9
定向套	5.2.14
定型座板	6.1.16
动型座板	6.1.17
动压实力	4.2.36
端包	3.2.2
多触头压头	4.2.46
多触头高压造型机	4.2.12
多工位金属型铸造机	6.2.7
多工位自动压蜡机	6.6.6
多工位造型机	4.2.7

E

鹅颈管	6.2.27
颞式破碎机	2.2.21

F

发送器	2.5.11
翻台起模	4.1.9

翻台震实造型机·····	4.2.18
翻台制芯机·····	4.2.72
翻箱机·····	4.3.8
翻转起模·····	4.1.11
翻转震压造型机·····	4.2.24
反击式破碎机·····	2.2.24
反料柱塞·····	6.1.25
沸腾撒砂装置·····	6.6.9
分离器·····	2.5.5
分丸轮·····	5.2.12
分箱机·····	4.3.22
风春·····	4.2.1

G

干法除尘器·····	2.5.13
坩埚炉·····	3.1.8
坩埚密封盖·····	6.4.2
感应电炉·····	3.1.5
杠杆称量斗·····	3.1.17
杠杆式定量器·····	2.4.10
杠杆式金属型铸造机·····	6.2.3
高速涡流混砂机·····	2.3.15
高压微震造型机·····	4.2.25
高压造型机·····	4.2.11
给料机·····	2.4.1
给料器·····	2.4.1
共振筛·····	2.2.15
固定抛砂机·····	4.2.58
鼓形包·····	3.2.8
刮板·····	2.3.6
惯性式振动落砂机·····	5.1.4
惯性行程·····	4.2.30
惯性振动筛·····	2.2.12
滚筒混砂机·····	2.3.14
滚筒落砂机·····	5.1.5
滚筒破碎筛·····	2.2.10
滚筒抛丸清理机·····	5.2.16
滚筒清理机·····	5.2.5

滚筒起模机·····	4.2.66
滚筒筛·····	2.2.9
辊式破碎机·····	2.2.22
过渡料车·····	3.1.20

H

合型缸·····	6.1.14
合型机构·····	6.1.13
合型力·····	6.1.6
合箱机·····	4.3.15
喉管·····	2.5.8
回转起模·····	4.1.8
混砂机·····	2.3.1
混砂转子·····	2.3.9

J

机动金属型铸造机·····	6.2.6
机械搅蜡机·····	6.6.2
挤芯机·····	4.2.78
加压铁机·····	4.3.18
间歇式混砂机·····	2.3.2
降箱机·····	4.3.13
浇包·····	3.2.1
浇冒口切割机·····	5.2.25
浇注段·····	4.3.4
浇注机·····	3.2.12
浇注气压·····	3.2.17
结晶器·····	6.5.7
接砂行程·····	4.2.31
金属型铸造流水线·····	6.2.8
金属型铸造机·····	6.2.1
进气行程·····	4.2.28
静压实力·····	4.2.35
旧砂干法再生设备·····	2.2.27
旧砂湿法再生设备·····	2.2.28
旧砂再生设备·····	2.2.26

K

开浇口机·····	4.3.10
开型力·····	6.1.7

壳芯吹制机·····	4.2.77
壳芯机·····	4.2.76
壳型机·····	4.2.67

L

拉杠·····	6.1.15
拉引装置·····	6.5.3
落锤·····	3.1.23
落砂段·····	4.3.6
落砂机·····	5.1.1
落箱机·····	4.3.16
蜡料熔化保温炉·····	6.6.1
冷却段·····	4.3.5
冷却提升机·····	2.2.18
冷室压铸机·····	6.1.2
冷芯盒射芯机·····	4.2.75
离心铸造机·····	6.3.1
立式冷室压铸机·····	6.1.4
立式连续铸锭机·····	6.5.9
立式离心铸造机·····	6.3.3
连续式混砂机·····	2.3.3
连续式铸带机·····	6.5.11
连续铸锭机·····	6.5.8
连续铸杆机·····	6.5.10
连续铸管机·····	6.5.2
连续铸造机·····	6.5.1
料位计·····	3.1.21
漏模造型机·····	4.2.5
履带抛丸清理机·····	5.2.6
轮碾机·····	3.1.24
轮式松砂机·····	2.3.23
螺杆式金属型铸造机·····	6.2.5
螺旋给料机·····	2.4.5

M

脉冲式气力输送装置·····	2.5.4
磨芯头机·····	4.2.79
模板快换装置·····	4.2.48
模板压实造型机·····	4.2.10

N

粘结剂预热器·····	2.3.18
碾轮·····	2.3.5
碾轮混砂机·····	2.3.4
碾轮转子混砂机·····	2.3.8

P

爬式加料机·····	3.1.11
排气行程·····	4.2.30
抛斗·····	4.2.65
抛砂机·····	4.2.57
抛砂紧实·····	4.1.4
抛砂头·····	4.2.62
抛丸落砂清理设备·····	5.2.20
抛丸器·····	5.2.10
抛丸清理机·····	5.2.8
抛丸清理室·····	5.2.17
喷丸器·····	5.2.19
喷丸清理室·····	5.2.18
膨胀行程·····	4.2.29
偏心式振动落砂机·····	5.1.3
平压头·····	4.2.43
破碎机·····	2.2.20

Q

起模引程·····	4.2.33
气动落砂机·····	5.1.7
气动舂砂器·····	4.2.1
气动压蜡机·····	6.6.4
气动输送装置·····	2.5.1
气动浇注机·····	3.2.16
切向进砂抛砂头·····	4.2.64
清理滚筒·····	5.2.5
倾注浇注机·····	3.2.14
球形混砂机·····	2.3.16
曲柄连杆锁型装置·····	6.1.26
取压铁机·····	4.3.19

R

热风冲天炉·····	3.1.3
------------	-------

热气流烘砂装置·····	2.1.2
热水脱蜡装置·····	6.6.7
热芯盒射芯机·····	4.2.74
热室压铸机·····	6.1.5
容积式分离器·····	2.5.7
柔性薄膜压头·····	4.2.45

S

砂块破碎机·····	2.2.25
砂轮机·····	5.2.22
砂轮切割机·····	5.2.24
砂冷却器·····	2.2.29
砂温调节器·····	2.3.17
砂箱自动卡紧装置·····	4.3.20
筛砂机·····	2.2.8
栅格式定量器·····	2.4.11
扇形包·····	3.2.11
射砂·····	4.1.5
射芯机·····	4.2.73
射砂机构·····	4.2.53
射砂压力·····	4.2.52
射砂造型机·····	4.2.51
升液管·····	6.4.3
湿法除尘器·····	2.5.14
手动金属型铸造机·····	6.2.2
手动压蜡枪·····	6.6.3
手动压蜡头·····	6.6.5
手工紧实·····	4.1.1
梳式松砂机·····	2.3.20
双工位造型机·····	4.2.6
双轨移动抛砂机·····	4.2.61
双面模板造型机·····	4.2.4
双辗盘混砂机·····	2.3.7
双盘冷却机·····	2.2.19
水平分型脱箱射压造型机·····	4.2.54
水枪·····	5.2.2
水冷冲天炉·····	3.1.2
水力清砂室·····	5.2.1

水力提升器·····	5.2.3
水力旋流器·····	5.2.4
松砂机·····	2.3.19
松砂转子·····	2.3.9
碎铁机·····	3.1.22
锁气卸料器·····	2.5.9

T

抬包·····	3.2.3
碳弧气刨器·····	5.2.26
提箱机·····	4.3.12
填砂框·····	4.2.47
铁料翻斗·····	3.1.19
同步浇注装置·····	3.2.19
捅箱机·····	4.3.21
脱箱造型机·····	4.2.3
脱箱震压造型机·····	4.2.20

W

丸砂分离器·····	5.2.15
碗形混砂机·····	2.3.16
微震机构·····	4.2.40
卧式烘砂滚筒·····	2.1.1
卧式离心铸造机·····	6.3.2
卧式冷室压铸机·····	6.1.3

X

吸送式气力输送装置·····	2.5.2
吸铸头·····	6.7.2
下芯段·····	4.3.3
下芯机·····	4.3.14
星铁·····	5.2.7
星形给料机·····	2.4.6
悬臂单头卧式离心铸造机·····	6.3.4
悬臂双头卧式离心铸造机·····	6.3.5
悬挂抛砂机·····	4.2.59
悬挂式砂轮机·····	5.2.23
悬链式制壳流水线·····	6.6.8
旋风式分离器·····	2.5.6

Y

压板压实造型机·····	4.2.9
压射比压·····	6.1.10
压射冲头·····	6.1.22
压射缸·····	6.1.21
压射室·····	6.1.20
压射回程力·····	6.1.9
压射活塞·····	6.1.23
压射力·····	9.1.8
压射机构·····	6.1.18
压头·····	4.2.42
压铁机·····	4.3.17
压实·····	4.1.2
压实比压·····	4.2.34
压实力·····	4.2.35
压送式气力输送装置·····	2.5.3
压实引程·····	4.2.32
压实制芯机·····	4.2.70
压实造型机·····	4.2.8
压室·····	6.1.20
压室最大容量·····	6.1.12
压铸机·····	6.1.1
阳极浇口切割机·····	5.2.27
氧熔剂切割器·····	5.2.29
摇包·····	3.2.4
叶片·····	5.2.11
叶片混砂机·····	2.3.13
叶片式松砂机·····	2.3.21
叶轮·····	5.2.13
引管装置·····	6.5.5
永磁分离滚筒·····	2.2.7
永磁带轮·····	2.2.3
有效负荷·····	4.2.27
圆盘给料机·····	2.4.7

Z

造型段·····	4.3.2
造型机·····	4.2.2

造型机组	4.3.7
造型生产线	4.3.1
增压机构	6.1.19
增压器	2.5.10
真空吸铸机	6.7.1
震击机构	4.2.39
震实	4.1.3
震实机构	4.2.38
震实台	4.2.14
震实造型机	4.2.16
震实制芯机	4.2.71
震铁	4.2.41
震压机构	4.2.37
震压造型机	4.2.19
振动给料斗	2.4.8
振动给料机	2.4.3
振动落砂机	5.1.2
振动落砂输送机	5.1.8
振动器	4.2.49
振动台	4.2.13
振动造型机	4.2.15
振动沸腾烘砂装置	2.1.3
振动沸腾冷却装置	2.2.17
振动筛	2.2.11
直接起模	4.1.7
直接电弧炉	3.1.4
直线型铸型输送机	4.3.24
直线振动筛	2.2.14
制芯机	4.2.69
轴向进砂抛砂头	4.2.63
铸型输送机	4.3.23
转浇杯	6.5.4
转台起模	4.1.10
转台震压造型机	4.2.23
转箱机	4.3.11
转运包	3.2.7
转子混砂机	2.3.10

自动浇注机.....3.2.13

自定中心振动筛.....2.2.13

钻气孔机.....4.3.9

最大投影面积.....6.1.11

座包.....3.2.5

附 录 B
(提示的附录)
英 文 索 引

A

abrasive cutoff machine·····	5.2.24
aerator·····	2.3.19
air blast·····	5.2.19
air blast chamber·····	5.2.18
air gun·····	4.2.50
air pulse conveyor·····	2.5.4
air rammer·····	4.2.1
air wax injection press·····	6.6.4
anode gate cutting machine·····	5.2.27
anvil jolt mechanism·····	4.2.39
apparatus·····	5.2.19
arc furnace·····	3.1.4
automatic clamping mechanism for flasks·····	4.3.20
automatic pouring device·····	3.2.13
automatic pouring machine·····	3.2.13

B

barrel mixer·····	2.3.14
batch mixer·····	2.3.2
belt feeder·····	2.4.2
belt electronic weigher·····	3.1.16
belt scale·····	3.1.16
belt-type aerator·····	2.3.22
belt-type electromagnetic separator·····	2.2.4
belt-type permanent-magnet separator·····	2.2.5
binder prebeator·····	2.3.18
blade·····	5.2.11
blade aerator·····	2.3.21
blade mixer·····	2.3.13
blast wheel·····	5.2.10
blow gun·····	4.2.50
bolt type permanent mould casting machine·····	6.2.5
booster·····	2.5.10

bottom-pouring ladle·····	3.2.6
bottom-pouring unit·····	3.2.15
bracket type sandslinger·····	4.2.60
bull ladle·····	3.2.7

C

carbon-arc gouging torch·····	5.2.26
carrying ladle·····	3.2.3
centrifugal casting machine·····	6.3.1
centrifugal separator·····	2.5.6
centrifugal wheel·····	2.3.12
ceramic shell making trolley line·····	6.6.8
chain shotblasting machine·····	5.2.6
clamping force·····	6.1.6
closing cylinder·····	6.1.14
closing machine·····	4.3.15
cold-box core shooter·····	4.2.75
cold chamber die casting machine·····	6.1.2
combined shakeout and transfer vibrator·····	5.1.8
comb-type sand cutter·····	2.3.20
compressed air conveyor·····	2.5.3
control cage·····	5.2.14
console type sandslinger·····	4.2.60
continuous casting machine·····	6.5.1
continuous casting-pipe machine·····	6.5.2
continuous ingot casting machine·····	6.5.8
continuous mixer·····	2.3.3
continuous rod-casting machine·····	6.5.10
continuous strip-casting machine·····	6.5.11
contour squeeze head·····	4.2.44
conventional squeeze head·····	4.2.43
cool-evapor·····	2.2.18
cooling elevator·····	2.2.18
cooling line·····	4.3.5
cooling station·····	4.3.5
core extruder·····	4.2.78
core grinder·····	4.2.79
core jarring machine·····	4.2.71

core machine·····	4.2.69
core making machine·····	4.2.69
core setter·····	4.3.14
core setting section·····	4.3.3
core setting station·····	4.3.3
core shooter·····	4.2.73
core tippingup machine·····	4.2.72
coring station·····	4.3.3
90° corner transfer·····	4.3.11
counter plunger·····	6.1.25
crucible furnace·····	3.1.8
crucible sealing gasket·····	6.4.2
crusher·····	2.2.20
crushing machine·····	2.2.20
crys tallizer·····	6.5.7
cupola·····	3.1.1
cupola charging machine·····	3.1.9
cyclone separator·····	2.5.6

D

dam-type lip ladle·····	3.2.10
die casting machine·····	6.1.1
die close sylinder·····	6.1.14
die closing mechanism·····	6.1.13
die locking force·····	6.1.6
die opening force·····	6.1.7
direct arc furnace·····	3.1.4
discharger·····	2.5.9
disk feeder·····	2.4.7
distributor·····	2.4.1
double track type sandslinger·····	4.2.61
draw stroke·····	4.2.33
drawing device·····	6.5.3
drop ball·····	3.1.23
drop breaker·····	3.1.23
drum breaker screen·····	2.2.10
drum ladle·····	3.2.8
drum-type stripper·····	4.2.66

dry dust remover·····	2.5.13
dry type sand reclamation equipment·····	2.2.27
dust arrester·····	2.5.12
dust collector·····	2.5.12
duster·····	2.5.12
dynamic squeeze pressure·····	4.2.36

E

edge runner·····	3.1.24
ejector die plate·····	6.1.17
electric induction furnace·····	3.1.5
electrohydraulic plant·····	5.2.21
electromagnetic drum·····	2.2.6
electromagnetic chuck·····	3.1.12
electromagnetic pouring-unit·····	3.2.18
electromagnetic ulley·····	2.2.2
electromagnetic vibrating feeder·····	2.4.4
electromagnetic weighing balancer·····	3.1.13
electronic scale·····	3.1.14
electronic weighing hopper·····	3.1.15
electroslag furnace·····	3.1.6
elevator·····	4.3.12
equalising piston squeeze head·····	4.2.46
expansion stroke·····	4.2.29

F

fixed platen·····	6.1.16
flask separator·····	4.3.22
flexible diaphragm head·····	4.2.45
floating anvil·····	4.2.41
fusion wax maintaining furnace·····	6.6.1

G

gate cutting machine·····	5.2.25
gooseneck·····	6.1.27
gravity die casting machine·····	6.2.1
grid-type proportioner·····	2.4.11
grinder·····	5.2.22
grinding machine·····	5.2.22

H

hammer mill·····	2.2.23
hand-operated gravity die casting machine·····	6.2.2
hand ramming·····	4.1.1
hand shank ladle·····	3.2.2
hand wax injection gun·····	6.6.3
high-pressure moulding machine·····	4.2.11
high pressure moulding machine with multi squeeze head·····	4.2.12
high speed impeller mixer·····	2.3.15
holding furnace·····	3.1.7
hopper scale·····	3.1.17
horizontal barrel·····	2.1.1
horizontal centrifugal casting machine·····	6.3.2
horizontal parted flaskless shoot-squeeze moulding machine·····	4.2.56
horizontal plunger cold chamber die-casting machine·····	6.1.3
horizontal plunger die casting machine·····	6.1.3
hot blast cupola·····	3.1.3
hot-box core shooter·····	4.2.74
hot-chamber die casting machine·····	6.1.5
hot pneumatic tube drier·····	2.1.2
hot water dewaxing device·····	6.6.7
hydraulic gun·····	5.2.2
hydroblasting chamber·····	5.2.1
hydrocyclone·····	5.2.4

I

impact compaction·····	4.1.6
impact crusher·····	2.2.24
impact moulding machine·····	4.2.26
impact ramming·····	4.1.6
impeller·····	5.2.13
impeller blade·····	4.2.65
impeller ramming·····	4.1.4
inertia stroke·····	4.2.30
inertial vibrating screen·····	2.2.12
inert vibrating shakeout·····	5.1.4
injection chamber·····	6.1.20
injection cylinder·····	6.1.21

injection force·····	6.1.8
injection mechanism·····	6.1.18
injection piston·····	6.1.23
injection plunger·····	6.1.22
injection pressure·····	6.1.10
injection return force·····	6.1.9
injection return stroke force·····	6.1.9
injection rod·····	6.1.24
intake stroke·····	4.2.28
intensive mixer·····	2.3.8
iron charge skip·····	3.1.19

J

jack stars·····	5.2.7
jaw crusher·····	2.2.21
jolt capacity·····	4.2.27
jolt compaction·····	4.1.3
jolter·····	4.2.14
jolt mechanism·····	4.2.38
jolt moulding machine·····	4.2.16
jolt-ram pattern draw machine·····	4.2.17
jolt ramming·····	4.1.3
jolt squeezer·····	4.2.19
jolt-squeeze mechanism·····	4.2.37
jolt-squeeze moulding machine·····	4.2.19
jolt-squeeze pin-lift moulding machine·····	4.2.22
jolt-squeeze rollover moulding machine·····	4.2.24
jolt-squeeze snap flask moulding machine·····	4.2.20
jolt-squeeze stripper moulding machine·····	4.2.21
jolt-squeeze turnover moulding machine·····	4.2.23
jolt stripping moulding machine·····	4.2.17
jolt tipping up moulding machine·····	4.2.18

K

knockout barrel·····	5.1.5
----------------------	-------

L

ladle·····	3.2.1
level measurement meter·····	3.1.21
level-sensing device·····	3.1.21

lever permanent mould casting machine·····	6.2.3
lever-type proportioner·····	2.4.10
lifting capacity of jolter·····	4.2.27
lift pin stripper·····	4.1.12
locomotive type sandslinger·····	4.2.61
lowerator·····	4.3.13
low-pressure diecasting machine·····	6.4.1

M

magnetic separator·····	2.2.1
magnetic vibrating shakeout·····	5.1.6
manual wax injection gun·····	6.6.5
matchplate moulding machine·····	4.2.41
maximum injection chamber volume·····	6.1.12
maximum projected area·····	6.1.11
mechanical feeder·····	2.4.1
mechanical permanent mould casting machine·····	6.2.6
mechanical wax stirring machine·····	6.6.2
metal mixer·····	3.2.5
mixing rotor·····	2.3.9
monorail charger·····	3.1.10
mould blower·····	4.2.68
mould closing device·····	4.3.15
mould conveyor·····	4.3.23
mould conveyor (in-line type) ·····	4.3.24
mould conveyor feeder·····	4.3.16
moulding line·····	4.3.1
moulding machine·····	4.2.2
moulding machine with down sand frame·····	4.2.10
moulding machine with top sand frame·····	4.2.9
moulding station·····	4.3.2
moulding unit·····	4.3.7
mould rollover·····	4.3.8
mould weight placing device·····	4.3.18
mould weight removing device·····	4.3.19
moving platen·····	6.1.17
muller·····	2.3.4
mullee plow·····	2.3.6

multi-cooler·····	2.3.19
multi-mull·····	2.3.7
multiple station automatic wax injection machine·····	6.6.6
multiple station moulding machine·····	4.2.7
multiple station permanent mould casting machine·····	6.2.7
multiple vent unit·····	4.3.9
multi-squeeze head·····	4.2.46

O

oscillating screen·····	2.2.16
overhead sandslinger·····	4.2.59
overhung double-head horizontal centrifugal casting machine·····	6.3.4
overhung single-head horizontal centrifugal casting machine·····	6.3.5

P

pattern-draw travel·····	4.2.33
pattern plate change device·····	4.2.48
permanent-magnet drum·····	2.2.7
permanent-magnetic pulley·····	2.2.3
permanent mould casting tine·····	6.2.8
permanent mould casting machine·····	6.2.1
pig breaker·····	3.1.22
plasma cutting machine·····	5.2.28
plate feeder·····	2.4.7
plough·····	2.3.6
plunger elevator·····	5.2.3
plunger rod·····	6.1.24
pneumatic conveyor·····	2.5.1
pneumatic knockout·····	5.1.7
pneumatic rammer·····	4.2.1
pouring device by reciprocate synchronous conveyor car·····	3.2.19
pouring line·····	4.3.4
pouring machine·····	3.2.12
pouring pressure·····	3.2.17
pouring station·····	4.3.4
powder cutter·····	5.2.29
pre-lift stroke·····	4.2.31
pressure chamber·····	6.1.20
pressure die casting machine·····	6.1.1

pressure-pouring unit·····	3.2.16
pressure unit·····	6.1.19
profile squeeze head·····	4.2.44
proportioner·····	2.4.9
punch out device·····	4.3.21

R

rack type permanent mould casting machine·····	6.2.4
ramming by slinging·····	4.1.4
ramming head·····	4.2.62
receiving ladle·····	3.2.5
regulating sleeve·····	5.2.14
removable flask moulding machine·····	4.2.3
resonance screen·····	2.2.15
revolving drier·····	2.1.1
revolving pouring bush·····	6.5.4
riddle·····	2.2.8
roll crusher·····	2.2.22
roller·····	2.3.5
roller mill·····	2.3.4
rolling over·····	4.1.11
rotary feeder·····	2.4.6
rotary muller·····	2.3.14
rotary screen·····	2.2.9
rotary shotblast barrel·····	5.2.16
rotary stripping·····	4.1.8
rotator mixer·····	2.3.10

S

sand-abrasive separator·····	5.2.15
sand cooler·····	2.2.29
sand cutter·····	2.3.19
sand frame·····	4.2.47
sand lump breaker·····	2.2.25
sand mixer·····	2.3.1
sand muller·····	2.3.1
sand reclamation equipment·····	2.2.26
sand-shot pressure·····	4.2.52
sand-shot system·····	4.2.53

sandslinger	4.2.57
sand temperature modulator	2.3.17
screw feeder	2.4.5
sector pouring ladle	3.2.11
self-centering vibrating screen	2.2.13
separator	2.5.5
separator device	4.3.22
shakeout	5.1.1
shakeout machine	5.1.1
shake-out station	4.3.6
shaking ladle	3.2.4
shell core blower	4.2.77
shell core machine	4.2.76
shell moulding machine	4.2.67
shockless jolt high pressure squeeze moulding machine	4.2.25
shockless jolt mechanism	4.2.40
shooting	4.1.5
shooting pressure	4.2.52
shoot-squeeze moulding machine	4.2.51
shoot-squeeze stripper moulding machine	4.2.54
shot	5.2.9
shotblast chamber	5.2.17
shot blast machine	5.2.8
shot blast reclaiming equipment	5.2.20
shot cylinder	6.1.21
shot distributor	5.2.12
shot-sand separator	5.2.15
skip hoist	3.1.11
slinger head	4.2.62
slinger head with axial sand inlet	4.2.63
slinger head with tangential sand inlet	4.2.64
specific squeeze pressure	4.2.34
speedmuller	2.3.11
spheroidal bowl mixer	2.3.16
sprue cutter	4.3.10
squeeze compaction	4.1.2
squeeze head	4.2.42

squeeze moulding machine·····	4.2.8
squeeze pressure·····	4.2.35
squeeze ramming·····	4.1.2
squeeze stroke·····	4.2.32
squeezer machine·····	4.2.8
squeeze-type coremaking machine·····	4.2.70
static squeeze pressure·····	4.2.35
stationary platen·····	6.1.16
stationary type sandslinger·····	4.2.58
straight forward stripping·····	4.1.7
straight line vibrating screen·····	2.2.14
stripping plate moulding machine·····	4.2.5
stucco fluddized bed·····	6.6.9
suction conveyor·····	2.5.2
suction pouring head·····	6.7.2
suction pouring machine·····	6.7.1
super bowl mixer·····	2.3.16
swing frame grinder·····	5.2.23

T

teapot ladle·····	3.2.9
teapot spout ladle·····	3.2.9
throat·····	2.5.8
tie bar·····	6.1.15
tie rod·····	6.1.15
tilting-ladle pouring-unit·····	3.2.14
tilting-vessel pouring-unit·····	3.2.14
tipping up·····	4.1.9
toggle linkage locking mechanism·····	6.1.26
transfer car·····	3.1.20
transfer ladle·····	3.2.7
transporter·····	2.5.11
tube·····	6.4.3
tube falling machine·····	6.5.6
tube guide device·····	6.5.5
tumbling barrel·····	5.2.5
tumbling stars·····	5.2.7
turbo disc mixer·····	2.3.15

turning over·····	4.1.10
turnover machine·····	4.3.8
two-station moulding machine·····	4.2.6

V

vent hole piercing device·····	4.3.9
vertical centrifugal casting machine·····	6.3.3
vertical continuous ingot-casting machine·····	6.5.9
vertical parted flaskless shoot-squeeze moulding machine·····	4.2.55
vertical plunger cold chamber die casting machine·····	6.1.4
vibrating bin discharger·····	2.4.8
vibrating distributor·····	2.4.3
vibrating feeder·····	2.4.3
vibrating fluidized-bed cooler·····	2.2.17
vibrating fluidized-bed drier·····	2.1.3
vibrating screen·····	2.2.11
vibrating shakeout·····	5.1.2
vibrating shakeout with eccentric drive·····	5.1.3
vibrating table·····	4.2.13
vibratory moulding machine·····	4.2.15
vibrator·····	4.2.49
vibratory shakeout·····	5.1.2
volume separator·····	2.5.7

W

water-cooled cupola·····	3.1.2
weigh larry car·····	3.1.18
weighting device·····	4.3.17
wet cap collector·····	2.5.14
wet dust arrester·····	2.5.14
wet type sand reclamation equipment·····	2.2.28
wheel-type aerator·····	2.3.23

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
铸造机械 术语
JB/T 9978—1999

*

机械工业部机械标准化研究所出版发行
机械工业部机械标准化研究所印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 $3\frac{1}{2}$ 字数 98,000
1999年7月第一版 1999年7月第一次印刷
印数 1—500 定价 35.00 元
编号 99—281