

บทที่ 6 ข้อเสนอแนะ

- 1) ในการหลอมบรอนซ์อะลูมิเนียมควรมีการอุ่นแม่พิมพ์ที่อุณหภูมิประมาณ 550 ± 10 องศาเซลเซียส เนื่องจากบรอนซ์อะลูมิเนียมไวต่ออากาศภายนอก ถ้าแบบหล่อโลหะไม่มีการอุ่นตัวน้ำโลหะที่เทลงไปน้ำโลหะจะไหลไม่ต่อเนื่องส่งผลทำให้โครงสร้างจุลภาคเปลี่ยนแปลง
- 2) ในการหลอมบรอนซ์อะลูมิเนียมควรหลอมที่อุณหภูมิประมาณ 1,100 – 1,250 องศาเซลเซียส เพื่อให้การหลอมส่วนผสมทุกส่วนให้เข้ากัน โดยใส่ทองแดงและเหล็กลงไปก่อนแล้วค่อยใส่อะลูมิเนียมลงไป
- 3) ควรมีการศึกษาอิทธิพลของเวลา และอุณหภูมิในการบ่มแข็ง ที่มีผลต่อโครงสร้างจุลภาค และความแข็ง
- 4) ควรมีการศึกษาการต้านทานการสึกหรอ และการทดสอบความต้านทานการกัดกร่อน
- 5) ในอุตสาหกรรมงานหล่อโดยใช้แบบหล่อโลหะอยู่แล้ว ไม่มีความจำเป็นในการทำกรรมวิธีทางความร้อน เนื่องจากเป็นการเพิ่มต้นทุนมากขึ้น ในทางตรงกันข้ามถ้าในทางปฏิบัติของภาคอุตสาหกรรมที่ใช้กระบวนการหล่อด้วยแบบหล่อทราย ชิ้นงานเย็นตัวซ้ำมีโอกาสดำเนินโครงการที่สมดุลได้เกรนขนาดใหญ่ เนื่องจากระหว่างการเย็นตัวในแบบหล่อทรายคล้ายกับชิ้นงานถูกอบอ่อน (Anneal) จึงได้ความแข็งต่ำกว่าเย็นตัวในแบบหล่อโลหะจึงเหมาะกับการทำกรรมวิธีทางความร้อนอบละลายเฟสที่อุณหภูมิ 950 องศาเซลเซียส และทำให้เย็นตัวน้ำ