

- 1 冒口应就近设在铸件热节(hot spot)的上方或侧旁.
- 2 冒口应尽量设在铸件最高,最厚部位.对低处的热节增设补贴或使用冷铁,造成补缩的有利条件
- 3 冒口不应设在铸件最重要的,受力大部位,以防止组织大降低强度
- 4 冒口位子不要选在铸造应力集中处,容易引起裂纹,应注意减轻对铸件的收缩阻碍
- 5 尽量用一个冒口同时补缩几个热节或铸件
- 6 冒口不止在加工面上,可节约铸件精整工时,零件外观好。
- 7 不同高度上的冒口,应用冷铁使各各冒口的补缩范围隔开