

马鞍山铸造 伟工机械 不锈钢铸造

产品名称	马鞍山铸造 伟工机械 不锈钢铸造
公司名称	安徽伟工机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖县机械工业园榆林路1388号
联系电话	13868888645 13868888645

产品详情

低压铸造独特的优点—全都在这里！

一：低压铸造的浇注工艺参数可在工艺范围内任意设置调整，可保证液体金属充型平稳，减少或避免金属液在充型时的翻腾、冲击、飞溅现象，从而减少了氧化渣的形成，避免或减少铸件的缺陷，提高了铸件质量。

二、金属液在压力作用下充型，可以提高金属液的流动性，铸件成形性好，有利于形成轮廓清晰、表面光洁的铸件，对于大型薄壁铸件的成形更为有利。

三、铸件在压力作用下结晶凝固，并能得到充分地补缩，故铸件组织致密，机械性能高。

四、提高了金属液的工艺收得率，一般情况下不需要冒口，使金属液的收得率大大提高，收得率一般可达90%。

五、劳动条件好；生产，易实现机械化和自动化，也是低压铸造的突出优点。

六、低压铸造对合金的适用范围较宽，基本上可用于各种铸造合金.不仅用于铸造有色合金，而且可用于铸铁、铸钢。特别是对于易氧化的有色合金，更显示它的优越性能，即能有效地防止金属液在浇注过程中产生氧化夹渣。

七、低压铸造对铸型材料没有特殊要求，凡可作为铸型的各种材料，都可以用作低压铸造的铸型材料。与重力铸造和特种铸造应用的铸型基本相同，如砂型（粘土砂、水玻璃砂、树脂砂等）、壳型、金属型、石墨型、熔模精铸壳型、陶瓷型等都可应用。总之，低压铸造对铸型材料要求没有严格限制。

熔模精密铸造怎么形成的

熔模精密铸造又称失蜡铸造，包括压蜡、修蜡、组树、沾浆、熔蜡、浇铸金属液及后处理等工序。失蜡铸造是用蜡制作所要铸成零件的蜡模，不锈钢铸造，然后蜡模上涂以泥浆，这就是泥模。泥模晾干后，放入热水中将内部蜡模熔化。将熔化完蜡模的泥模取出再焙烧成陶模。一经焙烧。一般制泥模时就留下

了浇注口，再从浇注口灌入金属熔液，冷却后，所需的零件就制成了。

是哪些原因造成不锈钢精密铸造件出现变形的？

不锈钢精密铸造件的产品大多数都是用于机械设备，它们起着重要的作用，例如承载或支撑等作用。加工时就需要很高的技术要求，因为每种产品的形状都是各不相同的，马鞍山铸造，所以我们就会根据客户的要求进行量身定制，确保磨辊能与设备匹配运行。

市场上的部分不锈钢精密铸造件，不锈钢铸造价格，有些部位不满足或者不符合设计要求，而运用到了设备中，造成了产品的变形。这主要因为大型产品在使用的过程中，都是处于高温高压的工作状态或工作环境，因此对于产品的加工要求往往都会比较严格。那么造成产品变形的原因有哪些？

- 1、模具温度过高，同时硬度没有达到标准，冷却时间不够，是导致不锈钢精密铸造件变形的原因之一。
- 2、设计的模具不符合加工的要求，加工出来的成品运用到设备中，也会有很多问题导致不锈钢精密铸造件变形。
- 3、造型腔内温度差过大，达不到要求的冷却温度，也是会让不锈钢精密铸造件出现变形情况。
- 4、设计不合理也会让产品加工过程中产生改变性。
- 5、轧机轴承座加工时，因为工艺不到位等导致产品出现变形或者缺陷。

马鞍山铸造-伟工机械-不锈钢铸造由安徽伟工机械科技有限公司提供。安徽伟工机械科技有限公司是从事“电涡流缓速器组件，车辆配件，阀门及配件，工业管道配件研发”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：尹经理。