

伟工机械 不锈钢铸造 宿迁铸造

产品名称	伟工机械 不锈钢铸造 宿迁铸造
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

熔模铸造的优点

熔模铸造优点就是由于熔模铸件有着很高的尺寸精度和表面光洁度，所以可减少机械加工工作，只是在零件上要求较高的部位留少许加工余量即可，甚至某些铸件只留打磨、抛光余量，不必机械加工即可使用。由此可见，树脂砂铸造，采用熔模铸造方法可大量节省机床设备和加工工时，大幅度节约金属原材料。

熔模铸造方法的另一优点是，它可以铸造各种合金的复杂的铸件，特别可以铸造高温合金铸件。如喷气式发动机的叶片，其流线型外廓与冷却用内腔，用机械加工工艺几乎无法形成。用熔模铸造工艺生产不仅可以做到批量生产，保证了铸件的一致性，而且避免了机械加工后残留刀纹的应力集中。

不锈钢铸造的精炼技术

不锈钢铸造的精炼工艺条件，宿迁铸造，在很大长度上决定于氧与碳和铬反应的热力学平衡条件，而“脱碳保铬”是冶炼不锈钢的关键。

由冶金原理可知，在大气冶炼时，熔池温度越高，与铬平衡的碳就越低。过去电弧炉冶炼不锈钢时，为避免钢液的大量铬氧化，常采用提高温度的办法来实现去碳保铬的目的。为此，往往把电弧炉内氧化期的钢液温度提高到1800摄氏度，冶炼时间也比较长，这就导致耐火材料损失严重，炉衬寿命低，而且铬的收得率不超过91%，使该法受到一定的限制。而降低分压力 P_{CO} 可以受到与提高炉温相同的效果。常用的方法有两种：一种是稀释法，如氧脱碳法等。在这些方法中，以AOD和VOD法生产不锈钢为普及。对国内中小型铸钢企业来讲，AOD法比VOD法更为实用，由于其设备简单，基建投资低，操作方便，经济效益显著，因而近年来发展十分迅速。

熔模铸造又称精密铸造或失蜡铸造，它是用易熔材料(蜡料及塑料等)制成的可熔性模型，在模型上涂以若干层耐火涂料，经过干燥、硬化成整体型壳，然后加热型壳熔失模型，再经高温焙烧而成为耐火型壳，将液体金属浇入型壳中，低合金铸造，待冷却后即成铸件。

模料-压蜡模-组模-修模-涂挂-撒砂-脱模-焙烧-浇注-冷却-落砂-清理。

与其它铸造方法相比，熔模铸造的主要优点如下：

- 1) 铸件尺寸精度较高和表面粗糙度较低，不锈钢铸造，可以浇注形状复杂的铸件，一般精度可达5~7级，粗糙度达两Ra25-6.3 μm ；
- 2) 可以铸造薄壁铸件以及重量很小的铸件，熔模铸件的小壁厚可达0.5mm，重量可以小到几克；
可以铸造花纹精细的图案、文字、带有细槽和弯曲细孔的铸件；
- 3) 熔模铸件的外形和内腔形状几乎不受限制，可以制造出用砂型铸造、锻压、切削加工等方法难以制造的形状复杂的零件，而且可以使有些组合件、焊接件在稍进行结构改进后直接铸造成整体零件，从而减轻零件重量、降低生产成本；
- 4) 铸造合金的类型几乎没有限制，常用来铸造合金钢件、碳钢件和耐热合金铸件；
- 5) 生产批量没有限制，可以从单件到成批大量生产。

这种铸造方法的缺点就是工艺复杂，生产周期长，不适用于生产轮廓尺寸很大的铸件。

伟工机械(图)-不锈钢铸造-宿迁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位于芜湖县机械工业园榆林路1388号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前伟工机械在机械及工业制品项目合作中享有良好的声誉。伟工机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。伟工机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。