

# 铝压铸 吴江市亨达机械配件 无锡铝压铸

产品名称	铝压铸 吴江市亨达机械配件 无锡铝压铸
公司名称	吴江市亨达机械配件有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省吴江市横扇镇苑坪西路
联系电话	15190599659

## 产品详情

用蜡料做模样时，熔模铸造又称“失蜡铸造”。熔模铸造通常是指在易熔材料制成模样，苏州铝压铸厂家，在模样表面包覆若干层耐火材料制成型壳，再将模样熔化排出型壳，从而获得无分型面的铸型，经高温焙烧后即可填砂浇注的铸造方案。由于模样广泛采用蜡质材料来制造，故常将熔模铸造称为“失蜡铸造”。

可用熔模铸造法生产的合金种类有碳素钢、合金钢、耐热合金、不锈钢、精密合金、永磁合金、轴承合金、铜合金、铝合金、钛合金和球墨铸铁等。

砂型铸造是一种以砂作为主要造型材料，制作铸型的传统铸造工艺。砂型一般采用重力铸造，有特殊要求时也可采用低压铸造、离心铸造等工艺。砂型铸造的适应性很广，小件、大件，简单件、复杂件，单件、大批量都可采用。砂型铸造用的模具，以前多用木材制作，通称木模。旭东精密铸件厂为改变木模易变形、易损坏等弊病，除单件生产的砂型铸件外，全部改为尺寸精度较高，铝压铸，并且使用寿命较长的铝合金模具或树脂模具。虽然价格有所提高，但仍比金属型铸造用的模具便宜得多，在小批量及大件生产中，价格优势尤为突出。此外，砂型比金属型耐火度更高，因而如铜合金和黑色金属等熔点较高的材料也多采用这种工艺。但是，砂型铸造也有一些不足之处：因为每个砂质铸型只能浇注一次，获得铸件后铸型即损坏，必须重新造型，所以砂型铸造的生产效率较低；又因为砂的整体性质软而多孔，所以砂型铸造的铸件尺寸精度较低，表面也较粗糙。不过，精密铸件厂集多年的技术积累，已大大改善了砂型铸件的表面状况，其抛丸后的效果可与金属型铸件媲美。

### 金属型材料选择

从金属型的破坏原因分析可以看到，制造金属型的材料，应满足下列要求：耐热性和导热性好，反复受热时不变形，不破坏；应具有一定的强度、韧性及耐磨性，机械加工性好。

铸铁是金属型的材料。其加工性能好，价廉，无锡铝压铸，一般工厂均能自制，并且它又耐热、耐磨，是一种较合适的金属型材料。只是在要求高时，苏州铝压铸供应商，才使用碳钢和低合金钢。

采用铝合金制造金属型，在国外已引起注意，铝型表面可进行阳极氧化处理，而获得一层由 $Al_2O_3$ 及 $Al_2O_3 \cdot H_2O$ 组成的氧化膜，其熔点和硬度都较高，而且耐热、耐磨。据报导这种铝金属型，如采用水冷措施，它不仅可铸造铝件和铜件，同样也可用来浇注黑色金属铸件。

铝压铸-吴江市亨达机械配件-无锡铝压铸由吴江市亨达机械配件有限责任公司提供。“工业缝纫机零配件”选择吴江市亨达机械配件有限责任公司，公司位于：江苏省吴江市横扇镇菀坪西路，多年来，亨达机械坚持为客户提供好的服务，联系人：何经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。亨达机械期待成为您的长期合作伙伴！