

失蜡法铸造 合金钢失蜡法铸造 高密市健壮机械

产品名称	失蜡法铸造 合金钢失蜡法铸造 高密市健壮机械
公司名称	高密市健壮机械配件加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市密水街道枣行村
联系电话	15095201768 15095201768

产品详情

熔模铸造可以达到的铸造公差：

熔模铸造可以达到的铸造公差：

根据制造外壳所用的粘合剂材料不同，合金钢失蜡法铸造，熔模铸造可分为硅溶胶铸造和水玻璃铸造。硅溶胶熔模铸造工艺比水玻璃工艺具有更好的尺寸铸造公差 (DCT) 和几何铸造公差 (GCT)。然而，即使采用相同的铸造工艺，山东失蜡法铸造厂，由于其不同的铸造性，每种铸造合金的公差等级也会有所不同。如果您对所需的公差有特殊要求，我们的铸造厂愿意与您交谈。

以下是我们分别通过硅溶胶浇铸和水玻璃浇铸工艺可以达到的一般公差等级：

? 硅溶胶失蜡铸造 DCT 等级：DCTG4 ~ DCTG6

? 水玻璃失蜡铸造 DCT 等级：DCTG5 ~ DCTG9

? 硅溶胶失蜡铸造 GCT 等级：GCTG3 ~ GCTG5

? 水玻璃失蜡铸造 GCT 等级：GCTG3 ~ GCTG5

不同国家的耐热铸钢的标准

不同国家的耐热铸钢的标准

1) 中国

GB/T 8492-2002 《耐热钢铸件技术条件》规定了各个耐热铸钢的牌号和室温力学性能。

2) 欧洲标准

EN 10295-2002 耐热铸钢标准包括奥氏体耐热不锈钢、铁素体耐热不锈钢和奥氏体-铁素体双相耐热不锈钢，以及镍基合金、钴基合金的牌号。

3) 美准

ANSI/ASTM 297-2008 《一般工业用铁-铬，铁-铬-镍耐热钢铸件》规定的化学成分为验收依据，只有在订货时需方提出要求才进行力学性能测试。其他涉及耐热铸钢的美准还有ASTM A447/A447M-2003和ASTM A560/560M-2005。

4) 德准

DIN 17465 《耐热钢铸件技术条件》中，对各个耐热铸钢牌号的化学成分、室温下的力学性能、高温力学性能分别做了规定。

5) 日本标准

JISG5122-2003 《耐热钢铸件》中的各个牌号基本上与美准ASTM相同。

6) 俄罗斯标准

GOST 977-1988中规定的耐热铸钢牌号一共有19个，包括中铬和高铬耐热钢。

我们根据客户提供的样品设计模具或是图纸。

模具制作：根据样品或图纸做出产品的三维造型，并用此三维图制作铝制或钢制的模具。

注蜡：将液态蜡和固态蜡混合搅拌成糊状蜡膏，失蜡法铸造，用注蜡将蜡膏注入金属模中，失蜡法铸造厂，冷却后取出蜡模。

蜡件组合：加热不锈钢焊刀，将蜡模按工艺设计的要求焊接在浇口棒上。

粘浆：将蜡件组浸入含有水玻璃等涂料的缸中，涂上涂料。

淋砂：对涂上涂料的蜡件组淋石英砂，再浸入含氯化铵和氯化镁等材料的硬化槽中硬化后进行干燥，然后进行下一层的操作，此过程重复6次左右后完毕。

脱蜡：将表面涂料硬化后的蜡件组放置在失蜡槽中，用蒸气加热使蜡溶脱落，剩下砂型模壳。

模壳焙烧：将模壳放置焙烧炉中焙烧以增加其强度。

浇铸：将原材料装入中频电炉中熔化，加入金属无素进行材料的配方，钢水温度升至1600度左右，炉前化学分析合格后将溶化的钢液通过浇包倒入模壳中，让钢液充满型腔然后冷却，并取样做炉后终检。

除壳：将铸件表面的砂用震动的方法去除。

切割：用氧气-焰从浇棒上切下铸件。

打磨：用砂轮机磨除浇冒口；用磨光机打磨不良表面。

热处理：铸件按材质的要求进行正火、退火、淬火回火、感应淬火、渗碳、氮化等热处理。

机加工：按图纸要求用CNC进行金加工。

终检：用拉力机、冲击试验机、硬度机等检测设备对试棒进行机械性能的检测；用超声波、磁粉探伤等检测设备对样件进行无损检测；用三坐标和量具及卡规等检具对产品进行尺寸终检。

包装、发送：对合格产品表面做防锈处理后装入胶合木板箱或铁皮箱后发运。

失蜡法铸造-合金钢失蜡法铸造-高密市健壮机械(推荐商家)由高密市健壮机械配件加工厂提供。失蜡法铸造-合金钢失蜡法铸造-高密市健壮机械(推荐商家)是高密市健壮机械配件加工厂今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：于经理。