

亨达机械 重力铸造厂家 南京重力铸造

产品名称	亨达机械 重力铸造厂家 南京重力铸造
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

铸造工艺

金属型的预热

未预热的金属型不能进行浇注。这是因为金属型导热性好，液体金属冷却快，流动性剧烈降低，容易使铸件出现冷隔、浇不足夹杂、气孔等缺陷。未预热的金属型在浇注时，铸型，铝合金重力铸造，将受到强烈的热击，应力倍增，使其极易破坏。因此，金属型在开始工作前，应该先预热，适宜的预热温度（即工作温度），随合金的种类、铸件结构和大小而定，一般通过试验确定。一般情况下，金属型的预热温度不低于150 ° C。

金属型铸造是用耐热合金钢制作铸造用中空铸型模具的现代工艺。金属型既可采用重力铸造，也可采用压力铸造。金属型的铸型模具能反复多次使用，每浇注一次金属液，就获得一次铸件，寿命很长，生产效率很高。金属型的铸件不但尺寸精度高，表面光洁，而且在浇注相同金属液的情况下，其铸件强度要比砂型的更高，更不容易损坏。因此，在大批量生产有色金属的中、小铸件时，只要铸件材料的熔点不过高，一般都优先选用金属型铸造。但是，金属型铸造也有一些不足之处：因为耐热合金钢和在它上面做出中空型腔的加工都比较昂贵，所以金属型的模具费用不菲，不过总体和压铸模具费用比起来则便宜多了。对小批量生产而言，分摊到每件产品上的模具费用明显过高，南京重力铸造，一般不易接受。又因为金属型的模具受模具材料尺寸和型腔加工设备、铸造设备能力的限制，所以对特别大的铸件也显得无能为力。因而在小批量及大件生产中，很少使用金属型铸造。此外，金属型模具虽然采用了耐热合金钢，重力铸造厂家，但耐热能力仍有限，一般多用于铝合金[1]、锌合金、镁合金的铸造，在铜合金铸造中已较少应用，而用于黑色金属铸造就更少了。

金属型铸造又称硬模铸造，它是将液体金属浇入金属铸型，以获得铸件的一种铸造方法。铸型是用金属制成，可以反复使用多次（几百次到几千次）。金属型铸造目前所能生产的铸件，在重量和形状方面还有一定的限制，如对黑色金属只能是形状简单的铸件；铸件的重量不可太大；壁厚也有限制，较小的铸

件壁厚无法铸出。

金属型铸造[1] 与砂型铸造比较：在技术上与经济上有许多优点。

(1) 金属型生产的铸件，其机械性能比砂型铸件高。同样合金，其抗拉强度平均可提高约25%，屈服强度平均提高约20%，重力铸造公司，其抗蚀性能和硬度亦显著提高；

(2) 铸件的精度和表面光洁度比砂型铸件高，而且质量和尺寸稳定；

(3) 铸件的工艺收得率高，液体金属耗量减少，一般可节约15~30%；

(4) 不用砂或者少用砂，一般可节约造型材料80~10.0%；

亨达机械(图)-重力铸造厂家-南京重力铸造由吴江市亨达机械配件有限责任公司提供。行路致远，砥砺前行。吴江市亨达机械配件有限责任公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为五金配件具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!