

目前国内精密铸造业技术水平良莠不齐

产品名称	目前国内精密铸造业技术水平良莠不齐
公司名称	宁波安德鲁精铸有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	宁波.小港联合区域江滨支路68号
联系电话	0574-86183696 13967888380

产品详情

目前我国精密铸造行业整体情况良莠不齐。目前国内铸造科技水平落后，铸件质量低劣，经济效益差，劳动环境恶劣，原材料、能源消耗量大，污染严重的企业仍占绝大多数。虽然我国在铸造学术领域的许多科研功效处于国际先进水平，但实际能够转化为现实生产力的却极少。

目前国内精密铸造业，进行模具加工时大多仍以手工或简单机械进行加工。大多数铸造企业仍使用震压造型机甚至手工造型，制芯以桐油、合脂和粘土等粘结剂砂为主。铸件尺寸精度和概况粗糙度水平低；虽然我国建立了比力完整的铸造行业尺度体系，但大多数企业的执行力低，企业尺度多低于GB国标)和ISO国际标准)有的企业废品率高达30%质量和市场意识不强，通过ISO9000认证的企业很少。

浸渗是一种适于铸管及大型铸件受压泄漏处修复的局部浸渗方法，包括泄漏处表面的清理和干燥、装卡密封室、局部加压浸渗、回液、卸密封室、固化。包括泄漏处表面的清理和干燥、装卡密封室、局部加压浸渗、回液、卸密封室、固化。浸渗分为局部浸渗和整体浸渗两大类，浸渗是一种适于铸管及大型铸件受压泄漏处修复的局部浸渗方法。每类又根据浸渗条件分为若干浸渗方法。真空浸渗是将铸件装入耐压罐内，密封，抽真空，真空条件下注入浸渗剂浸渗；压力浸渗是使浸渗剂在压力条件下浸渗铸件；真空压力浸渗是铸件装入耐压罐内先真空浸渗，再进一步压力浸渗。真空压力浸渗工艺是目前公认的效率最高、可靠性最好的浸渗方法。内压浸渗是待补铸件只留一个开口，其余开口均封闭，然后在铸件内腔装满浸渗剂，从开口处加压，浸补。组合件的密封，以及工件电镀，涂饰的前、预处置惩罚工序等方面，对提高产品合格率、节约能源，降低老本有明显的技术经济效益。

国内精密铸造企业的良莠不齐已经成为制约铸造业发展的一大因素，国内好的铸造业可以说在世界铸造业上名列前茅，但是仍有很大一部分的小型铸造业仍处在铸造业的低端。这一部分的小型铸造业将成为国内铸造业发展的瓶颈。

为了精密铸造业可以得到良性的发展，国内铸造业应该缩小行业内的巨大差距。小型铸造业因为资本问题一般会采用生产力较低的生产工具，这不仅降低产品的质量，还会大量排出有害物质造成环境的污染。

本文转载精密铸造<http://www.apccast.com/>