

铸造 安徽伟工不锈钢闸阀 不锈钢铸造

产品名称	铸造 安徽伟工不锈钢闸阀 不锈钢铸造
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

熔模铸造的制壳工艺

熔模铸造的制壳工艺

制壳包括涂挂和撒砂两道工序。涂挂涂料之前，熔模需经脱油脂处理。涂挂时要采用浸涂法。涂挂操作时应保持熔模表面均匀地涂挂上涂料，避免空白和局布堆积；焊合处、圆角、棱角和凹槽等应用毛笔或工具涂刷均匀，避免气泡；涂挂每层加固层涂料前应清理层上的浮砂；涂挂过程中要定时搅拌涂料，掌握和调整涂料的粘度。

涂挂后进行撒砂。常用的撒砂方法是流态化撒砂和雨淋式撒砂。通常熔模自涂料槽中取出后，不锈钢铸造，待其上剩余的涂料流动均匀而不再连续下滴时，铸造，表示涂料流动终止，凝冻开始，即可撒砂。过早撒砂易造成涂料堆积；过迟撒砂造成砂粒粘附不上或粘附不牢。撒砂时熔模要不断回转和上下倒置。撒砂的目的是用砂粒固定涂层；增加型壳厚度，获得必要的强度；

提高型壳的透气性和退让性；防止型壳硬化时产生裂纹。撒砂的粒度按涂料层次选择，并与涂料的粘度相适应。面层涂料的粘度小，砂粒度要细，才能获得表面光洁的型腔，一般面层撒砂粒度可选择组别为30或21的砂；加固层撒砂采用较粗的砂粒，好逐层加粗。制壳时，每涂挂和撒砂一层后，必须进行充分的干燥和硬化。

熔模精密铸造发展历史

现代熔模铸造（精密铸造技术）方法在工业生产中得到实际应用是在二十世纪四十年代。当时航空喷气发动机的发展，熔模铸造，要求制造象叶片、叶轮、喷嘴等形状复杂，尺寸以及表面光洁的耐热合金零件。由于耐热合金材料难于机械加工，零件形状复杂，以致不能或难于用其它方法制造，因此，需要寻找一种新的精密的成型工艺，于是借鉴古代流传下来的失蜡铸造，经过对材料和工艺的改进，现代熔模铸造方法在古代工艺的基础上获得重要的发展。

所以，航空工业的发展推动了熔模铸造的应用，而熔模铸造的不断改进和完善，也为航空工业进一步提创造了有利的条件。我国是于上世纪五、六十年始将熔模铸造应用于工业生产。其后这种先进的铸造工艺得到巨大的发展，相继在航空、汽车、机床、船舶、内燃机、气轮机、电讯仪器、以及刀具等制造工业中被广泛采用，同时也用于工艺美术品的制造。

不锈钢铸造的质量有好有坏，所有人肯定都想购买质量比较好的不锈钢铸造铸件，那么有什么样的原因会影响到不锈钢铸造铸件的质量呢？让我们一起来了解一下吧。

首先，我们从不锈钢铸造铸件的形方面上来看，能够影响不锈钢铸造铸件的因素有很多，可以说基本上各个环节的工艺都能够影响不锈钢铸造铸件的质量。所以要想提高不锈钢铸造铸件的质量，那么一定各个环节都应该严格把关，只有所有环节都做好了，才能够提高不锈钢铸造铸件的质量，熔模精密铸造，才能够让不锈钢铸造铸件的质量稳定，才能够制造出国家和人民认可的不锈钢铸造铸件。

不锈钢铸造铸件的质量和材料本身有着很大的关系，只有高质量的材料才能够生产出高质量的不锈钢铸件。

铸造-安徽伟工不锈钢闸阀-不锈钢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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！