

重力铸造件 鑫淼金属 铸造件

产品名称	重力铸造件 鑫淼金属 铸造件
公司名称	青岛鑫淼金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛即墨市环秀办事处国家泊子村
联系电话	13954235988 13954235988

产品详情

主要工艺的部分注意事项：

生产中，浇注时应遵循高温出炉，低温浇注的原则。因为，提高金属液的出炉温度有利于夹杂物的熔化、熔渣上浮，铸造件加工，便于清渣和除气，减少铸件的夹渣和气孔缺陷；采用较低的浇注温度，则有利于降低金属液中的气体溶解度、液态收缩量和高温金属液对型腔表面的烘烤，重力铸造件，避免产生气孔、粘砂和缩孔等缺陷。因此在保证充满铸型型腔的前提下，尽量采用较低的浇注温度。

熔模精密铸造的发展历史：

熔模精密铸造是在古代蜡模铸造的基础上发展起来的。作为文明古国，中国是使用这一技术较早的国家之一，远在公元前数百年，我国古代劳动人民就创造了这种失蜡铸造技术，用来铸造带有各种精细花纹和文字的钟鼎及器皿等制品，如春秋时的曾侯乙墓尊盘等。曾侯乙墓尊盘底座为多条相互缠绕的龙，它们首尾相连，消失模铸造件，上下交错，形成中间镂空的多层云纹状图案，这些图案用普通铸造工艺很难制造出来，而用失蜡法铸造工艺，可以利用石蜡没有强度、易于雕刻的特点，用普通工具就可以雕刻出与所要得到的曾侯乙墓尊盘一样的石蜡材质的工艺品，然后再附加浇注系统，涂料、脱蜡、浇注，就可以得到精美的曾侯乙墓尊盘。

连续铸造（continual casting）：是一种先进的铸造方法，铸造件，其原理是将熔融的金属，不断浇入一种叫做结晶器的特殊金属型中，凝固（结壳）了的铸件，连续不断地从结晶器的另一端拉出，它可获得任意长或特定的长度的铸件。

技术特点：1、由于金属被迅速冷却，结晶致密，组织均匀，机械性能较好；2、节约金属，提高收得率；3、简化了工序，免除造型及其它工序，因而减轻了劳动强度；所需生产面积也大为减少；4、连续铸造生产易于实现机械化和自动化，提高生产效率。

应用：用连续铸造法可以浇注钢、铁、铜合金、铝合金、镁合金等断面形状不变的长铸件，如铸锭、板坯、棒坯、管子等。

重力铸造件-鑫淼金属(在线咨询)-铸造件由青岛鑫淼金属制品有限公司提供。青岛鑫淼金属制品有限公司实力不俗，信誉可靠，在山东 青岛 的铸件等行业积累了大批忠诚的客户。鑫淼金属带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入**，共创美好未来！