

硅溶胶铸造 安徽伟工不锈钢阀门 硅溶胶精密铸造件

产品名称	硅溶胶铸造 安徽伟工不锈钢阀门 硅溶胶精密铸造件
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

低压铸造的特点与定义

低压铸造

铸件材质：非铁合金

铸件质量：几十克至几十千克

铸件表面质量：好

铸件结构：复杂（可用砂芯）

生产成本：金属型的制作费用高

适用范围：小批量，好是大批量的大、中型非铁合金铸件，可生产薄壁铸件。

工艺特点：铸件组织致密，工艺出品率高，设备较简单，可采用各种铸型，不过生产率比较低。

低压铸造，在低压气体作用下使液态金属充填铸型并凝固成铸件的铸造方法。低压铸造初主要用于铝合金铸件的生产，硅溶胶精密铸造件，以后进一步扩展用途，生产熔点高的铜铸件、铁铸件和钢铸件。

不锈钢精密铸造的熔炼操作

不锈钢精密铸造炉壁厚度要按规定，炉壁太厚则炉容量变小，效率差；但炉壁过薄，如偶有，钢液触及感应圈将引起事故。

- 1、严格按照不锈钢精密铸造操作程序筑炉。
- 2、不锈钢精密铸造炉壁厚度要按规定，硅溶胶铸造哪家好，炉壁太厚则炉容量变小，效率差；但炉壁过薄，硅溶胶铸造加工，如偶有，钢液触及感应圈将引起事故。
- 3、筑炉材料不能混入砂土、铁屑、木草屑和其它杂物。
- 4、筑100kg炉体约需一日，当装料口、出钢槽完全干燥后才能使用。
- 5、刚筑好的炉衬必须先烧结。一般是让金属液保持在修补处以下100mm，经过适当时间保温后才让金属液上升，恢复正常作业。

一：低压铸造的浇注工艺参数可在工艺范围内任意设置调整，可保证液体金属充型平稳，减少或避免金属液在充型时的翻腾、冲击、飞溅现象，从而减少了氧化渣的形成，避免或减少铸件的缺陷，提高了铸件质量。

二、金属液在压力作用下充型，可以提高金属液的流动性，铸件成形性好，有利于形成轮廓清晰、表面光洁的铸件，对于大型薄壁铸件的成形更为有利。

三、铸件在压力作用下结晶凝固，并能得到充分地补缩，故铸件组织致密，机械性能高。

四、提高了金属液的工艺收得率，一般情况下不需要冒口，使金属液的收得率大大提高，收得率一般可达90%。

五、劳动条件好；生产，易实现机械化和自动化，也是低压铸造的突出优点。

六、低压铸造对合金的适用范围较宽，基本上可用于各种铸造合金.不仅用于铸造有色合金，硅溶胶铸造，而且可用于铸铁、铸钢。特别是对于易氧化的有色合金，更显示它的优越性能，即能有效地防止金属液在浇注过程中产生氧化夹渣。

七、低压铸造对铸型材料没有特殊要求，凡可作为铸型的各种材料，都可以用作低压铸造的铸型材料。与重力铸造和特种铸造应用的铸型基本相同，如砂型（粘土砂、水玻璃砂、树脂砂等）、壳型、金属型、石墨型、熔模精铸壳型、陶瓷型等都可应用。总之，低压铸造对铸型材料要求没有严格限制。

硅溶胶铸造-安徽伟工不锈钢阀门-

硅溶胶精密铸造件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是安徽 芜湖 ,机械及工业制品项目合作的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在伟工机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创伟工机械更加美好的未来。