

熔模铸造厂家 伟工科技熔模精密铸造 无锡熔模铸造

产品名称	熔模铸造厂家 伟工科技熔模精密铸造 无锡熔模铸造
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

不锈钢精密铸造实型法介绍

不锈钢精密铸造可由实型法或陶瓷型壳法生产。实型法是用细的硅胶涂料先在一次性的模样上涂刷一层，再撒上耐火沙子，然后在模样周围灌以浆料，并让其凝固。模样因为没有分型面，所以所有尺寸公差都保证一定的精度。震动砂箱使模样周围的浆料密实而无气泡，并使水和固体材料分离，由型箱上部排出。将沙箱倒置在烘炉中使蜡模融化蜡液流出，即剩下铸型。铸型在高温下进行焙烧，熔烧后当铸型还处在热状态即准备进行浇注。铸型按垂直方式排列，通常采用重力浇注，有时也采用离心、真空或大气压力的方法，在热的铸型中进行浇注。浇注完毕后，使铸型冷却，然后破坏铸型取出铸件。

陶瓷壳型铸造由于制作铸型的费用较实型铸造法便宜，这已被证实对精密铸造生产者是有利的。精铸法的模样是用蜡模在中心直浇口棒上。经组成好的模组在合适的溶剂中仔细清洗，无锡熔模铸造，浸入硅酸乙酯中滴流几分钟。停止滴流后，将模组放入流态床中涂刷熔融过的石英砂涂刷，一般涂刷5层就足够了。陶瓷壳型铸造占有精密铸件的85%以上。

熔模铸造有哪些基本特点

1) 铸件尺寸、表面光滑

熔模铸件的特点是尺寸精度和几何精度高，表面粗糙度细。目前，精铸件的尺寸精度可超过 $\pm 0.005\text{cm/cm}$ ，表面粗糙度细可达 $\text{Ra}63\text{-}1.25\ \mu\text{m}$ (相当于 7- 8)，因而可以大大减少铸件的切削加工余量，并可实现无余量铸造。

2) 可铸造形状复杂的铸件

熔模铸造能铸出形状十分复杂的铸件，也能铸造壁厚为0.5、重量小至18的铸件，还可以铸造组合的、整体的铸件，以代替几个零件的焊接或装配件，并减轻零件重量。所以熔模铸造能地提高毛坯与零件之间

的相似程度，这就为零件的结构设计带来很大方便。

3) 不受合金材料的限制

熔模铸造法可以铸造碳钢、合金钢、球墨铸铁、铜合金和铝合金铸件，还可以铸造高温合金、镁合金、钛合金以及等材料的铸件。对于难以锻造、焊接和切削加工的合金材料，熔模铸造厂家，特别适宜于用精铸方法铸造。

4) 可以提高金属材料的利用率

熔模铸造能显著减少产品的成形表面和配合表面的加工量，节省加工台时和刀具材料的消耗。可以回收废旧金属材料: 铸车间的浇冒口和废铸件几乎全部回用，因而能大大提高金属材料的利用率。以0人6140普通车床为例，64种、74个零件采用熔模铸造时，材料利用率可达81.72%，有的零件可达****；而相间的零件用锻造方法生产时，材料消耗为铸件的2.8倍。

5) 生产灵活性高、适应性强

熔模铸造既适用于大批量生产，也适用于小批量生产甚至单件生产。生产过程无需复杂的机械设备。工装模具可以采用多种材料和工艺方法制造，便于新产品研制。有些急用的单件，甚至可用模料切削加工和手工制成熔模，能大大缩短试制周期，节约研制费用，所以熔模铸造生产具有高度的灵活性和广泛的适应性。

由于我国不锈钢铸造产业底子较薄弱，一直以来仅有太钢及几个老的特殊钢厂生产为数不多的不锈钢，熔模铸造加工，产量品种都不能满足需要，主要用在及化工等方面，使用范围也很有限。但随着改革开放和市场经济的发展，供需矛盾越来越大，国内生产能力严重不足，因此在很长一段时期内，我国不得不大量依靠进口解决，特别是板材，在近15年的不锈钢材进口统计中，板带材的比例一直达到80%以上，2005年进口不锈钢材达到了创纪录的305万t。（当然其中包括了部分国内合资、独资企业生产冷轧板进口的热轧原板在内）。

近几年民营不锈钢铸造企业的发展非常快，应该说在满足市场需求方面，熔模铸造公司，由于民营机制的灵活性已走在了大企业的前面，在上述几个以板材为主的大企业建成之前，民营不锈钢产量基本上保持在产量50%的比例。市场急需不锈钢，大厂项目迟迟上不来，民营厂抓住机遇，先以窄带钢、无缝管、焊管等品种占领了一定的市场份额，取得了丰厚的利润，反过来又促进自身的滚动发展和产品工艺装备的升级换代。

熔模铸造厂家-伟工科技熔模精密铸造-无锡熔模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位于芜湖县机械工业园榆林路1388号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前伟工机械在机械及工业制品项目合作中享有良好的声誉。伟工机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。伟工机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。