

精密不锈钢铸件 伟工机械 周口不锈钢铸件

产品名称	精密不锈钢铸件 伟工机械 周口不锈钢铸件
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

精密铸造4种制壳工艺的特点

一、水玻璃型壳

安徽伟工机械精密铸造水玻璃型壳这一工艺在国内已有近50年的生产历史，经过精铸界同仁个半世纪的不懈努力，水玻璃型壳工艺的应用和研究已达到了很高水平。多年来由于背层型壳耐火材料的改进和新型硬化剂的推广应用，水玻璃型壳强度有了成倍增长。低廉的成本、短的生产周期、优良的脱壳性能及高透气性至今仍是其他任何型壳工艺所不及的优点。

二、复合型壳

与水玻璃型壳相比，其铸件表面质量有了很大提高，表面粗糙度降低、表面缺陷减少、返修率下降。可应用于不锈钢、耐热钢等高合金钢。生产周期则比低温蜡-硅溶胶型壳短得多，与水玻璃型壳相近。

三、硅溶胶（低温蜡）型壳

这一工艺符合国情，在铸造1kg以上，特别是5kg以上中大件铸件时，具有更大的适应性和优越性。比复合型壳质量稳定，尤其是铸件尺寸精度高，因它没有水玻璃存在，型壳高温性能好，在1000-1200 焙烧后型壳透气性高，抗蠕变能力强，既可适用于薄壁件，复杂结构的中小件，又可生产重达50-100kg的特大件，如水泵、叶轮、导流壳、泵体、球阀体、阀板等。对于薄壁中小件或大件可以采用叉壳或抬壳在炉前直接浇注，更可获得高成品率。

四、硅溶胶（中温蜡）型壳

这是国际上通用的精铸件生产工艺，它具有高的铸件质量、低的返修率，特别适合于表面粗糙度要求高，尺寸精度高的中小件、特小件(2-1000g)。但由于设备及成本限制，较少应用于中大件(5-100kg)。

不锈钢铸造工艺与铸钢工艺有什么不同

现今，随着科学技术的迅速发展，各产业部门对不锈钢铸造的需求不断增长，同时，对铸件品质的要求也越来越高。近有问我不锈钢铸造工艺与铸钢工艺有什么不同，其实两者的不同之处主要有4点，316不锈钢铸件，1、出钢温度的不同，不锈钢比碳钢的温度要高；2、钢水的流动性不同，不锈钢比碳钢的流动性要差；3、钢水氧化性不同，不锈钢的钢水要比碳钢的容易受到氧化；4、凝固方式的不同，不锈钢是糊状凝固、碳钢是顺序凝固。

由此我们可以看出，不锈钢铸件价格，不锈钢铸造和铸钢工艺还是有一定差距的，主要是不锈钢熔炼温度略高，所采用的造型材料及熔炼炉的筑炉材料有差异。现代我国很多铸造厂，造型设备的生产率已提高到的水平，如果不能使型砂的性能充分适应具体生产条件，或不能有效的控制其稳定、一致，则不用多久就可能将铸造厂埋葬于废品之中。

硬树脂砂铸造要注意原材料的选择;

原材料的选择对铸造生产有较大影响，因为原材料的好坏，一方面影响着铸件质量，另一方面影响着各种材料的加入量和消耗量。为此，应从以下几方面考虑：

1、原砂的选择 原砂分为普通砂、水洗砂、擦洗砂等几类，周口不锈钢铸件，由于擦洗砂中含泥量已经很少，故可大大减少树脂的浪费，应优先选择，其次选水洗砂，但决不能使用未经处理的原砂。选择型砂时，一要遵循就近选择的原则，减少运输成本，二要尽量选用角形系数低的原砂。

2、树脂的选择

树脂的选择，直接影响着铸造质量。如果选择了质量较差的树脂，不但增加了树脂的加入量，而且影响了型砂的质量，造成铸件废品增多，因此对原材料的选择，不能只根据生产厂家提供的技术数据确定，而应对生产厂家的生产设备、生产过程及质量控制手段有所了解，并尽量自己对树脂的各项指标进行检验或请有关的有较好信誉的检验部门进行检验，或借鉴同类使用厂家的经验，或选择信誉较好的大企业的产品。

3、其它原材料的选择 其它原材料包括固化剂、涂料、粘结剂、脱模剂、封箱泥条等，这些原材料的选择，既要考虑其质量问题，又要考虑其与主要材料的匹配如采购、运输方便等问题。因为这些原材料对铸件质量的影响不是主要的，精密不锈钢铸件，但对铸造成本的影响也不容忽视，如固化剂加入量的不同，不但由于影响造型过程的生产效率而影响生产成本，而且还影响材料费用。

精密不锈钢铸件-伟工机械(在线咨询)-周口不锈钢铸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一家从事“电涡流缓速器组件,车辆配件,阀门及配件,工业管道配件研发”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“伟工”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使伟工机械在机械及工业制品项目合作中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！