

树脂砂铸造公司 平顶山树脂砂铸造 安徽伟工不锈钢阀门

产品名称	树脂砂铸造公司 平顶山树脂砂铸造 安徽伟工不锈钢阀门
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

熔模铸造的原理及特点

熔模铸造又称精密铸造或失蜡铸造，它是用易熔材料(蜡料及塑料等)制成的可熔性模型，在模型上涂以若干层耐火涂料，经过干燥、硬化成整体型壳，然后加热型壳熔失模型，再经高温焙烧而成为耐火型壳，将液体金属浇入型壳中，待冷却后即成铸件。

模料-压蜡模-组模-修模-涂挂-撒砂-脱模-焙烧-浇注-冷却-落砂-清理。

与其它铸造方法相比，熔模铸造的主要优点如下：

1) 铸件尺寸精度较高和表面粗糙度较低，可以浇注形状复杂的铸件，一般精度可达5~7级，粗糙度达两Ra25-6.3 μm ；

2) 可以铸造薄壁铸件以及重量很小的铸件，熔模铸件的小壁厚可达0.5mm，重量可以小到几克；

可以铸造花纹精细的图案、文字、带有细槽和弯曲细孔的铸件；

3) 熔模铸件的外形和内腔形状几乎不受限制，可以制造出用砂型铸造、锻压、切削加工等方法难以制造的形状复杂的零件，树脂砂铸造多少钱，而且可以使有些组合件、焊接件在稍进行结构改进后直接铸造成整体零件，树脂砂铸造厂家，从而减轻零件重量、降低生产成本；

4) 铸造合金的类型几乎没有限制，常用来铸造合金钢件、碳钢件和耐热合金铸件；

5) 生产批量没有限制，可以从单件到成批大量生产。

这种铸造方法的缺点就是工艺复杂，生产周期长，不适用于生产轮廓尺寸很大的铸件。

精密铸造粉尘治理方案

精铸生产中产生的粉尘主要为金属碎屑、非金属颗粒、碎钢丸和型壳在零件上剥离产生的细砂粉末。

精密铸造在抛光过程中，产生的粉尘主要为金属粉尘，当金属积累到后的与明火或者温度的碰撞，会引发安全隐患，不仅危机工人的生命安全，更是将工厂毁于一旦。

应用传统的除尘方法会随设备的老化，消除不及时或瞬间产生太多粉尘而不能完全去除，漂浮在空气中，严重影响工作环境，给安全生产带来隐患。

根据精密铸造厂情况，设计以下两种除尘方案：

局部排风系统设计

排风集中在产生粉尘的局部地点设置捕集设置，将粉尘排走，以控制粉尘在室内扩散，用新鲜空气把整个车间粉尘浓度稀释到最低，这种方式成本低，但治标不治本。

整体除尘治理法

针对铸造粉尘产生点进行、收集、净化，投资少，净化效果好。铸造行业防尘、除尘要综合治理的方法，为防止各工部之间相互污染，必须对产生粉尘、废气的各个生产工序都进行治理。

如对于极易产生粉尘的混砂工艺、冲天炉熔炼工艺、机械振动落砂工艺及人工清砂工艺等皆应采取严格的防尘、除尘措施。

对生产过程的旧砂回收、再生输送工艺和设备，对开箱、除砂、喷抛丸铸件清理工艺和设备，对原料及废砂的运输、收集过程和设备等，都应配置相适应的防尘、除尘措施。

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，平顶山树脂砂铸造，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，树脂砂铸造公司，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)。

树脂砂铸造公司-平顶山树脂砂铸造-安徽伟工不锈钢阀门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”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：张经理。