

消失模铸造工艺 高胜达厂家发货价低 消失模铸造工艺规程

产品名称	消失模铸造工艺 高胜达厂家发货价低 消失模铸造工艺规程
公司名称	山东临朐高胜达机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市临朐县营东路营子工业园
联系电话	13505364124

产品详情

铸件表面光洁、轮廓清晰、尺寸准确、铸型硬度均匀，起模容易。(2) 简化设备、节约投资，减少运行和维修费用，省去粘结剂、附加物及混砂设备。旧砂回用率高达95%，设备投资减少，消失模铸造工艺，劳动力减少。(3) 模具及砂箱使用寿命长。(4) 金属利用率高。V法造型，金属液流动性好，充填能力强，可以铸造出3mm的薄壁件。铸型硬度高，冷却慢，消失模铸造工艺的优点，减小冒口的尺寸，提高工艺出品率。(5) 改善了工作环境，降低了工人的劳动强度。

V法铸造工作原理、工作过程 真空密封造型，是一种物理造型法，在铸造的各类造型法中，被称为第三代造型法。它是利用塑料薄膜密封砂箱，并依靠真空泵抽出型内空气，造成铸型内外有压力差，使干砂紧实，以形成所需型腔的一种物理造型方法。因此，真空密封造型又名“负压造型法”或“减压造型法”。国外取英文Vacuum（真空）一词的字头，而简称之为V法。V法铸造中采用V法造型，与传统砂型铸造工艺相比，消失模铸造工艺规程，其设备投资可减少30%左右，造型用木制作模板，用钢板焊接制造砂箱。所以模型和砂箱使用寿命长，生产周期短，材料利用率较高，铸件废品率降低，内外质量提高，从而铸件成本降低。利用真空V法造型，可生产铸铁件、铸钢件和有色合金铸件，甚至可以生产薄壁大型铸件，但要根据铸件的形状来决定 消失模铸造工艺-高胜达厂家发货价低-消失模铸造工艺规程由山东临朐高胜达机械厂提供。行路致远，砥砺前行。山东临朐高胜达机械厂致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械及工业制品项目合作具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!