

全网 铸造消失模 优质铸造消失模 铸造消失模批发

产品名称	全网 铸造消失模 优质铸造消失模 铸造消失模批发
公司名称	徐州飞云泡沫制品有限责任公司
价格	面议
规格参数	作用对象:铸造 型号:消失模
公司地址	丰县梁寨镇夹堤村
联系电话	0516-8977828 13705200757

产品详情

消失模铸造技术的历史

1958年,美国的h.f.shroyer发明了用可发性泡沫塑料模样制造金属铸件的专利技术并取得了专利(专利号usp2830343)。最初所用的模样是采用聚苯乙烯(eps)板材加工制成的.采用粘土砂造型,用来生产艺术品铸件。采用这种方法,造型后泡沫塑料模样不必起出,而是在浇入液态金属后聚苯乙烯在高温下分子裂解而让出空间充满金属液,凝固后形成铸件。1971年,日本的nagano发明了v法(真空铸造法),受此启发,今天的消失模铸造在很多地方也采用抽真空的办法来固定型砂。近20年来消失模铸造技术在全世界范围内得到了迅速的发展。我国消失模铸造经过二十年的探索,从硬件设备到软件工艺已经逐步走向成熟。

消失模铸造工艺的特点

1.铸件精度高:消失模铸造是一种近无余量、精确成型的新工艺,该工艺无需取模、无分型面、无砂芯,因而铸件没有飞边、毛刺和拔模斜度,并减少了由于型芯组合而造成的尺寸误差。铸件表面粗糙度可达ra3.2至12.5 μm ;铸件尺寸精度可达ct7至9;加工余量最多为1.5至2mm,可大大减少机械加工的费用,和传统砂型铸造方法相比,可以减少40%至50%的机械加工间。2.设计灵活:为铸件结构设计提供了充分的自由度。可以通过泡沫塑料模片组合铸造出高度复杂的铸件。3.无传统铸造中的砂芯 因此不会出现传统砂型铸造中因砂芯尺寸不准或下芯位置不准确造成铸件壁厚不均。4.清洁生产型砂中无化学粘结剂,低温下泡沫塑料对环境无害,旧砂回收率95%以上。5.降低投资和生产成本
减轻铸件毛坯的重量,机械加工余量小。

消失模铸造工艺与其他铸造工艺一样,有它的缺点和局限性,并非所有的铸件都适合采用消失模工艺来生产,要进行具体分析。主要根据以下一些因素来考虑是否采用这种工艺。1.铸件的批量 批量越大,经济效益越可观。

2.铸件材质 其适用性好与差的顺序大致是:灰铸铁--非铁合金--普通碳素钢--球墨铸铁--低碳钢和合金钢;通过必要的准备以不致使工艺实验、调试周期过长。

3.铸件大小 主要考虑相应设备的使用范围(如振实台,砂箱)。

4.铸件结构 铸件结构越复杂就越能体现消失模铸造工艺的优越性和经济效益,对于结构上有狭窄的内腔通道和夹层的情况,采用消失模工艺前需要预先进行实验,才能投入生产。

国内外消失模铸造技术发展现状

1990年美国通用汽车公司在saturu建立了一个年产5.5万吨的新铸造厂,有三条全自动的消失模铸造生产线。

1991年意大利菲亚特公司在都灵建成欧洲最大规模的消失模生产车间,年产量1.5万吨。

1993年德国宝马公司建成年产20万只各种规格铝合金气缸盖的消失模生产线。

2001年美国通用的smco建成目前世界上最先进、规模最大的消失模铸造厂。

本产品的加工定制是是,作用对象是铸造,型号是消失模,规格是5mm-1000mm,工艺类型是消失模,加工能力是3吨/天,适用范围是家电,汽车,工艺品,餐具,矿,模具材质是EPS