

# 生铁铸造 钢锭模具 标准加工 铸件

产品名称	生铁铸造 钢锭模具 标准加工 铸件
公司名称	泊头市河铸重工机械有限公司
价格	2000.00/个
规格参数	砂型铸造种类:粘土湿砂型 特种铸造种类:消失模铸造 表面处理:无
公司地址	河北省沧州市泊头交河镇新华街251号
联系电话	86-3178332966 18330721122

## 产品详情

消失模造型钢锭模循环使用性好、造价低。泊头市河铸重工机械有限公司（[www.hbhzzg.com](http://www.hbhzzg.com)）生产的钢锭模采用消失模工艺制造而成，消失模铸造（又称实型铸造）是将与钢锭模铸件尺寸形状相似的泡沫模型粘结组合成模型簇，刷涂耐火涂料并烘干后，埋在干石英砂中振动造型，在负压下浇注，使模型气化，液体金属占据模型位置，凝固冷却后形成铸件的新型铸造方法。

消失模造型的钢锭模具有下列特点：铸件质量好，成本低。材质不限，大小皆宜；尺寸精度高，表面光洁，减少清理，节省机加工；内部缺陷大大减少，组织致密。可实现大规模、大批量生产。

消失模造型钢锭模是使钢液凝固成钢锭的模具。大多数用生铁铸造而成。其使用寿命波动较大，一般在60~80次。其形状和各部分尺寸主要取决于冶炼和热加工工艺、产品类型以及钢锭质量。所铸钢锭的单重在几百千克到几百吨之间。

消失模造型钢锭模的主要结构由钢锭模本体、吊耳等零部件组成。钢锭模本体由模壁、模底和模底塞砖孔等部分组成。它与锭盘一起构成一个钢水冷凝成形的模具。钢锭模本体中的模壁和模底是一个整体。模底塞砖孔的作用是安装模底塞以及防止高温钢水与模底孔相接触、避免烧损。又有利于钢锭的脱模。吊耳用于整模、脱模过程中对钢锭模的吊装。

本产品的砂型铸造种类是粘土湿砂型，特种铸造种类是消失模铸造，表面处理是无，材质是铸铁，成型工艺是低压铸造，公差是0，打样周期是4-7天，加工周期是8-15天，年剩余加工能力是9000（件），年最大加工能力是40000（件）