

真空压铸设备

产品名称	真空压铸设备
公司名称	西安高盛冶金设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	西安市
联系电话	86-029626065 13572919250

产品详情

新一代高真空压铸技术及装备

真空感应熔炼炉，模具，压铸模头安装在同一真空室内，熔炼，浇铸，压铸整个过程都在高真空状态下完成。

金属在真空室内熔炼，金属熔化后，金属溶液通过流槽导入模腔内，凝固成半固态，炉外液压油缸驱动炉内的上模头，压铸金属成型。压铸完毕，上模头复位，模腔固定不动，模腔底部脱模油缸顶起下模头，将压铸好的铸件从模腔内顶出，取走。

生产过程中，流槽和浇铸模具可以进行加热，控温，降温控制。

整个生产过程,真空室的真空度为 5.0×10^{-2} Pa的高真空，实现金属真空熔炼，真空浇铸，模腔真空压铸，实现真正意思的真空压铸。

本设备可以用于钢、铁、铜、铝合金、镁合金等各种金属的真空熔炼和真空压铸。

优点是：

- 1、减少压铸铸件内部的气孔和溶解气体，提高金属的密度，强度，韧性等性能。

- 2、提高金属液的流动性，有利于填充难铸造的部件。
- 3、高真空压铸零部件可进行热处理强化，与常规压铸件相比，力学性能大幅提高。
- 4、无氧化，合金元素成分稳定，合金化均匀。
- 5、无气孔，无砂眼，铸件表面规整，后期加工量少，加工成本低。
- 6、加工流程大大缩短，节约成本，产品附加值高。

缺点：

- 1、产量低，不能实现量产。不适合批量生产的产品。
- 2、熔炼成本相对高。
- 3、产品结构相对单一，简单，结构复杂的铸件生产比较困难。
- 4、模具成本高。

本炉型将真空感应熔炼炉和真空压铸机综合为一体，配合其它辅助设备，实现在同一炉体内完成真空感应熔炼，真空压铸成型两种工艺，一次性热压金属成型产品。

相比传统的热压成型工艺，省略了中间环节，简化流程，节省成本，提高生产率。

传统工艺：熔炼铸造毛坯----毛坯加热-----加热锻打----热压（冷压）成型。

新型工艺：金属熔炼-- -浇铸模具----压铸成型--脱膜

设备构造：

主要由：真空室、真空感应熔炼炉、浇铸流槽、模具（模腔和上下模头）、模具加热炉、液压压铸机、（25MP 350吨）、液压脱模机、液压站、真空机组、冷却设备、PLC电气控制系统等组成。

