

高胜达厂家直销 v法真空铸造设备 v法铸造设备

产品名称	高胜达厂家直销 v法真空铸造设备 v法铸造设备
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

v法铸造型腔在充型过程中存在两个区，即液态金属区和气隙区(空腔区)，v法真空铸造设备，它们与干砂分别形成干砂—液态金属界面、干砂—气隙界面。这两种界面在充型及凝固期间的稳定性决定了型壁是否产生移动及铸型是否坍塌。图1为充型期间在型腔中形成的两个区、两种界面及相应点的受力分析示意图。图中的干砂—液态金属界面上任一点A处同时受到液态金属的压力 P_1 、砂型的压应力 P_2 作用，要使该处干砂处于稳定状态必须保证 $P_2 > P_1$ ，v法铸造设备价格，否则干砂将产生移动，v法铸造设备厂家，使型壁向后移，造成铸件壁增厚。这是引起铸件尺寸超差的根本原因。图中的冒口与大气相通， P ，是一个变化数值

V法铸造中抽气真空密封造型是一种物理造型工艺方法，v法铸造设备，型砂中不加入粘结剂、水和其它附加物，因而减轻了砂处理的工作量，而且使造型和铸件落砂清理劳动量也大大减轻，旧砂回用率可达95%。这种铸造工艺是利用塑料薄膜密封砂箱，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，型内压力接近大气压时，铸型就自行溃散。向砂箱内充填没有粘结剂与附加物的干石英砂，借微震器使石英砂紧实，刮平。放上密封薄膜，打开阀门抽去型砂内空气，使铸型内外存在压力差(约300~400mmhg)，由于压力差的作用使铸型成型并具有较高的硬度，湿型硬度计读数可达95左右，保证了型腔的轮廓。(5)

解除模板内的真空，然后进行拔模。铸型要继续抽真空直到浇注的铸件凝固为止。见图2 (6) 依上法制下芯、合箱、浇注。(7) 待金属凝固后，停止对铸型抽气，型内压力接近大气压时 高胜达厂家直销(图)-v法真空铸造设备-v法铸造设备由山东临朐高胜达机械厂提供。山东临朐高胜达机械厂(www.sdzhuazaojx.com)实力雄厚，信誉可靠，在山东潍坊的机械及工业制品项目合作等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领山东高胜达机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！