

岳阳消失模铸造 高胜达厂家定制发货 消失模铸造工艺

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 岳阳消失模铸造 高胜达厂家定制发货 消失模铸造工艺 |
| 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

防止返喷

消失模铸造中防止返喷的方法

消失模铸造是铸造工艺中的一种，在铸造工艺中会存在种种铸造缺陷，从而导致铸造件的缺陷，消失模铸造也不例外。返喷是消失模铸造中常发生的现象，返喷严重时可能会危及浇注工的人身安全，必须予以重视，为减轻喷现象，可采取如下措施：

一，泡沫模型密度要小，在保证泡沫表面质量，保证模型强度的前提下，泡沫应做得越轻越好，以减少浇注时的发气量。其二，泡沫模型上涂料前一定要烘干，每批泡沫模型应抽检其烘干过程的重量变化，做出烘烤重量变化曲线图，消失模铸造工艺，只有在重量不再发生变化情况下方可上涂料。第三，浇注系统，消失模铸造设备，特别是直浇道和横浇道不应上涂料，这样可以使浇注时产生的气体能快速充分地抽走，而且不上涂料，节省了涂料的消耗。在浇口杯处上面盖一个档板，可把返喷上来的钢水挡住，使其不能飞溅出来，危及现场操作工人。

使用以上的方法可以有效的防止消失模铸造过程中返喷现象，较好的防止铸件的缺陷，提高铸造件的质量，此外它还能提高生产的安全度。

1958年，铸造消失模工艺，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)。初所用的模样是采用聚苯乙烯(EPS)板材加工制成，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。1961年德国的Grünzweig和Harrtmann公司购买了这一专利技术加以开发，并在1962年在工业上得到应用。采用无粘结剂干砂生产铸件的技术由德国的H.Nellen和美国的T.R.Smith于1964年申请了专利。

消失模铸造设备是吸取国内外先进工艺基础，结合我国国情和生产实际，在满足工艺要求的同时，岳阳

消失模铸造，突出投资小，用工少，性能稳定，生产灵活，应用范围广等特点自行研制开发的新一代铸造设备，获得多项国家专利，非常适合新建铸造厂或者传统砂型铸造工艺改造。作为中小型铸造企业，由于资金技术人才等原因，建议不采用机械化程度很高的设备。以满足基本生产工艺流程和适当减轻劳动强度、改善生产环境、提高生产效率为主要目标

岳阳消失模铸造-高胜达厂家定制发货-消失模铸造工艺由山东临朐高胜达机械厂提供。山东临朐高胜达机械厂（www.sdzhuzaojx.com）位于山东省潍坊市临朐县营东路营子工业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前山东高胜达机械在机械及工业制品项目合作中享有良好的声誉。山东高胜达机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。山东高胜达机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。