

泗阳精密铸造 华晨宝鼎科技 精密铸造件

产品名称	泗阳精密铸造 华晨宝鼎科技 精密铸造件
公司名称	无锡华晨宝鼎科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市新区城南路212
联系电话	15906195628

产品详情

影响精密铸造件尺寸精度的因素

一般情况下，精密铸造件尺寸精度是受铸件结构、铸件材质、制模、制壳、焙烧、浇注等多方因素影响的，其中任何一个环节设置、操作不合理都会使铸件的收缩率产生变化，导致铸件尺寸精度与要求有偏差。以下是可造成精密铸件尺寸精度缺陷的因素：

(1) 铸件结构的影响：a. 铸件壁厚，收缩率大，铸件壁薄，精密铸造生产，收缩率小。 b. 自由收缩率大，阻碍收缩率小。

(2) 铸件材质的影响：a. 材料中含碳量越高，线收缩率越小，含碳量越低，线收缩率越大。 b. 常见材质的铸造收缩率如下：铸造收缩率 $K=(LM-LJ)/LJ \times 百分1百$ ，LM为型腔尺寸，LJ为铸件尺寸。K受以下因素的影响：蜡模K1、铸件结构K2、合金种类K3、浇注温度K4。

有关精密铸造的提问与回答

精密铸造这一网站关键词，其也是今天小编所要讲解的对象，因为其是要求来全mian了解的，所以不能马虎和松懈。那么，既然有这一要求，而且到了文章更新时间，那就来好好利用进行，精密铸造件，这样就可以增加大家这方面的知识量了，从而来使自己知道和懂得更多，并可以更好来学以致用。

1.普通的铸造，其与精密铸造之间的区别是什么？

答：普通的铸造，其就是指砂铸。而精密铸造，其主要是指熔模铸造。

2.精密铸造，其是属于什么专业的？

答：精密铸造，其是属于机械工程类专业的。

3.精密铸造精度可以很高，精密铸造供应，是不是这就意味着，铸造好了就不用加工了？

答：这个不是的，泗阳精密铸造，不能这样来理解，是错误的。

精密铸造制程

脱蜡铸造法有两大类：实心模(Solid Mold)法和陶壳模(Ceramic Shell Mold)法，后者为前者的改良法。

陶壳模法直到蜡型的制作都跟实心模法相同，只是在一次沾浆和淋砂（或浮砂）之后，并不进行包模作业，而是反复多次地进行沾浆和淋砂，直至获得预定的外壳厚度。

(1)制程可局部自动化，以节省人力，提高生产速率

(2)生产成本较低

(3)陶壳模较薄，浇注后铸件的冷却速率较高而均匀，故其机械性质较佳。

(4)尺寸稳定性较佳

精密铸造用精密铸型获得精密铸件的铸造方法。

泗阳精密铸造-华晨宝鼎科技-精密铸造件由无锡华晨宝鼎科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡华晨宝鼎科技有限公司（www.wxhcbd.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为铸造模具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!