

精密铸造生产厂家 深圳精密铸造 无锡华晨宝鼎

产品名称	精密铸造生产厂家 深圳精密铸造 无锡华晨宝鼎
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

精密铸造的分类

陶瓷型铸造

用陶瓷浆料制成铸型生产铸件的铸造方法。陶瓷浆料由硅酸乙酯水解液和质地较纯、热稳定性较高的细耐火砂如电熔石英、锆英石、刚玉等混合而成。为使陶瓷浆料在短时间内结胶，精密铸造生产厂家，常加入氢氧化钙或氧化镁作为催化剂。由于使用的耐火材料成分及其外观都与陶瓷相似，故称为陶瓷型。陶瓷型铸造是在普通砂型铸造基础上发展起来的一种新工艺。陶瓷型有两种类型：陶瓷型全由陶瓷浆料浇灌而成。其制作过程是先将模样固定于型板上，外套砂箱，再将调好的陶瓷浆料倒入砂箱，待结胶硬化后起模，经高温焙烧即成为铸型。采用衬套，在衬套和模样之间的空隙浇灌陶瓷浆料制造铸型。衬套可用砂型，也可用金属型。用衬套浇灌陶瓷壳层可以节省大量陶瓷浆料，深圳精密铸造，在生产中应用较多。

在精密铸造中，一般会用到哪些材质呢？

在精密铸造中，我们可以使用到不锈钢、碳钢、合金钢等，它们都是可以用来进行精密铸造的。不过具体的，还是要由具体情况来进行选择。

精密铸造，它可以简称为精铸，是一种特种铸造方法。一般而言，精密铸造厂家，通过精密铸造所获得的零件，是不需要再进行机加工了，因为它能够获得较为准确的形状，以及比较高的铸造精度。不过，我们也可以根据产品需要，精密铸造公司，对其进行热处理和冷加工。精密铸造的种类，则主要包括了熔模铸造、压力铸造等。

精密铸造浇注面的确定方法

浇注位置的选择原则：

1.精密铸件的重要加工面或主要加工面朝下或位于侧面:浇注时，金属液中得气体、熔渣及铸型中得砂粒会上浮，有可能使铸件的上部出现气孔、夹渣、砂眼等缺陷，而铸件下部出现缺陷的可能性下，组织较致密。

a.机床床身的浇注位置，应将导轨面朝下，以保证该重要工作面的质量。其圆周面的质量要求较高，采用立浇方案，可使圆周面处于侧面，保证质量均匀一致。

2.精密铸件的大平面朝下或倾斜浇注:由于浇注时炽热的金属液对铸型的上部有强烈的热辐射，引起顶面砂型膨胀拱起甚至开裂，使大平面出现夹砂、砂眼等缺陷。大平面朝下或采用倾斜浇注的方法可避免大平面的生产铸造缺陷。

3.精密铸件的薄壁朝下、侧立或倾斜:为防止铸件的薄壁部位产生冷隔、浇不到缺陷，应将面积较大的薄壁置于铸件的下部，或使其处于侧壁或倾斜位置。

精密铸造生产厂家-深圳精密铸造-无锡华晨宝鼎(查看)由无锡华晨宝鼎科技有限公司提供。无锡华晨宝鼎科技有限公司（www.wxhcbd.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！