

铝铸造工艺 宁波铝铸造 亨达机械配件

产品名称	铝铸造工艺 宁波铝铸造 亨达机械配件
公司名称	吴江市亨达机械配件有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省吴江市横扇镇苑坪西路
联系电话	15190599659

产品详情

熔模铸造的铸型可分为实体型和多层型壳两种

将模组浸涂耐火涂料后，撒上料状耐火材料，再经干燥、硬化，如此反复多次，使耐火涂挂层达到需要的厚度为止，这样便在模组上形成了多层型壳，通常将近其停放一段时间，使其充分硬化，然后熔失模组，便得到多层型壳。

多层壳有的需要装箱填砂；有的则不需要，经过焙烧后就可直接进行浇注。

在熔失熔模时，型壳会受到体积正在增大的熔融模料的压力；在焙烧和浇注时，型壳各部分会产生相互牵制而又不均的膨胀的收缩，铝铸造厂家，因此，金属还可能与型壳材料发生高温化学反应。所以对型壳便有一定的性能要求，如小的膨胀率和收缩率；高的机械强度、抗热震性、耐火度和高温下的化学稳定性；型壳还应有一定的透气性，以便浇注时型壳内的气体能顺利外逸。这些都与制造型壳时所采用的耐火材料、粘结剂以及工艺有关。

熔模铸件尺寸精度较高，铝铸造工艺，一般可达CT4-6（砂型铸造为CT10~13，压铸为CT5~7），当然由于熔模铸造的工艺过程复杂，影响铸件尺寸精度的因素较多，例如模料的收缩、熔模的变形、型壳在加热和冷却过程中的线量变化、合金的收缩率以及在凝固过程中铸件的变形等，所以普通熔模铸件的尺寸精度虽然较高，但其一致性仍需提高（采用中、高温蜡料的铸件尺寸一致性要提高很多）。[1]

压制熔模时，采用型腔表面光洁度高的压型，因此，熔模的表面光洁度也比较高。此外，型壳由耐高温的特殊粘结剂和耐火材料配制成的耐火涂料涂挂在熔模上而制成，与熔融金属直接接触的型腔内表面光洁度高。所以，熔模铸件的表面光洁度比一般铸造件的高，一般可达Ra.1.6~3.2 μm。

重力铸造时为了防止其连续工作时导致其石墨水的温度上升或者时石墨粉出现沉淀与水槽的底部时，我们经常会采用吹气搅拌机或者是采用电动搅拌机，但是后者在使用的过程中只能防止其石墨粉的沉淀，宁波铝铸造，但是整体的冷却效率不高，还是利用的吹气方式为好。

石墨水槽在进行设计的过程中其高度要不能低于其浇铸的工作台，铝铸造哪家好，这主要是防止其沙芯的掉入，水槽的底部越尖其吹气冷却的效果越好，石墨水浓度因产品大小的不同其要求也有所差别，一般情况下会采用其粒度为石墨粉。

铝铸造工艺-宁波铝铸造-亨达机械配件由吴江市亨达机械配件有限责任公司提供。吴江市亨达机械配件有限责任公司（www.wjhdjx.com）在五金配件这一领域倾注了诸多的热忱和热情，亨达机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：何经理。