

锚配件加工 德州配件加工 长元金属质优价美

产品名称	锚配件加工 德州配件加工 长元金属质优价美
公司名称	高密市长元金属有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市阚家镇双羊社区双羊居委会1号
联系电话	13864677682

产品详情

不锈钢精密铸造的主要过程

不锈钢铸造属于称熔模精密铸造或精密铸造，是一种少切削或无切削的铸造工艺，是铸造行业中的一项优异的工艺技术，。它不仅适用于各种类型、各种合金的铸造，而且生产出的铸件尺寸精度、表面质量比其它铸造方法要高，索具配件加工，甚至其它铸造方法难于铸得的复杂、耐高温、不易于加工的铸件，均可采用熔模精密铸造铸得。

所谓不锈钢铸造，简单说就是用易熔材料（例如蜡料或塑料）制成可熔性模型（简称熔模或模型），在其上涂覆若干层特制的耐火涂料，德州配件加工，经过干燥和硬化形成一个整体型壳后，再用蒸汽或热水从型壳中熔掉模型，然后把型壳置于砂箱中，锚配件加工，在其四周填充干砂造型，后将铸型放入焙烧炉中经过高温焙烧（如采用高强度型壳时，可不必造型而将脱模后的型壳直接焙烧），铸型或型壳经焙烧后，压盖配件加工，于其中浇注熔融金属而得到铸件。

铸造件的优点

铸造是指将室温中为液态但不久后将固化的物质倒入特定形状的铸模待其凝固成形的加工方式。被铸物质多为原为固态但加热至液态的金属(例：铜、铁、铝、锡、铅等)，而铸模的材料可以是沙、金属甚至陶瓷。因应不同要求，使用的方法也会有所不同。用这种方法生产的产品叫铸造件。金属型可以铸造球铁、灰铁。

优点：

可以生产形状复杂的零件，尤其复杂内腔的毛坯(如暖气)2适应性广，工业常用的金属材料均可铸造。几克~几百吨。3原材料来源广泛。价格低廉。废钢，废件，切屑4铸件的形状尺寸与零件非常接近，减少切削量，属少无切削加工。金属型中因为散热条件好，金属液的流动性肯定要差，另外应力也大，薄壁容

易出现白口。金属型可以铸造球铁、灰铁。

不锈钢精密铸造的流程

不锈钢精密铸造中，利用高频焊接，就是利用趋肤效应和邻近效应，在开口处形成电磁感应回路，从而产生集中且强大的热效应，使得焊缝边缘迅速加热至焊接所需要的温度，进而让金属变成熔融状态后进行挤压，从而实现晶间的接合。后通过冷却，形成一条牢固的对接焊缝。

不锈钢精密铸造的工序，是很多的，其主要流程是：

制模 熔炼 浇注 振壳 切割 粗磨 酸洗 吊抛 精喷 固溶 吊抛 整形 钝化 酸洗 终检入库

熔炼：温度为1600 。

酸洗：其目的是去除氧化皮，酸洗温度为50 —60 ，时间为20到30分钟。

精喷：主要是用于一些抛光不方便的地方，采用喷砂处理这一方式。

固溶：其目的是为了获得单相奥氏体组织，温度为1080 ，时间要大于30秒。

钝化：其目的是为了铸件表面获得一层保护膜。

锚配件加工-德州配件加工-长元金属质优价美(查看)由高密市长元金属有限公司提供。锚配件加工-德州配件加工-长元金属质优价美(查看)是高密市长元金属有限公司(www.gmcyjs.com)升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：董波。