

消失模铸造 旺豪【质量保证】 消失模铸造厂

产品名称	消失模铸造 旺豪【质量保证】 消失模铸造厂
公司名称	浙江旺豪机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省武义县胡宅垄工业区
联系电话	18606543221 18606543221

产品详情

浙江旺豪机械制造有限公司是专业从事铸钢件加工、专业铸造人防防护设备配件。为客户提供直接的服务，更大限度地满足不同区域客户对产品和售后技术支持服务的需求。

球化温度与孕育温度：为了提高镁及稀土元素的吸收率，国内试验研究表明，球化处理时适当的铁液温度是1380~1450。在此温度区间，随着温度升高，镁和稀土的吸收率增加。

浙江旺豪机械制造有限公司是专业从事铸钢件加工、专业铸造人防防护设备配件。为客户提供直接的服务，更大限度地满足不同区域客户对产品和售后技术支持服务的需求。

改进方案

- (1) 熔炼时对原材料进行分拣，保证干燥、清洁、无锈蚀。
- (2) 提高铁液出炉温度和球化处理温度，对浇包进行充分烘烤。
- (3) 金属液在浇包内应静置一段时间，以利于渣上浮。
- (4) 降低原铁液含硫量，在保证球化前提下，尽可能减少球墨铸铁的残留镁含量。

浙江旺豪机械制造有限公司是专业从事铸钢件加工、专业铸造人防防护设备配件。为客户提供直接的服务，更大限度地满足不同区域客户对产品和售后技术支持服务的需求。

生产球墨铸铁时夹渣是常见的缺陷，其多出现在铸件浇注位置的上平面或型芯上表面部位。夹渣缺陷严重影响铸件的力学性能，特别是韧性和屈服强度，导致承压部位发生渗漏。金属液中各组元（碳、锰、硫、钛）之间或这些组元与氮、氧之间发生化学反应，其氧化物与炉衬、包衬、砂型壁或涂料之间发生界面反应形成夹渣。