

消失模铸造厂 旺豪 消失模铸造

产品名称	消失模铸造厂 旺豪 消失模铸造
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。

根据球墨铸铁石墨化膨胀时具有自补缩的凝固特点，以及收缩量与膨胀量的不确定性和收缩速度的可变性，采用中小型铸件以补缩为主、充填为辅的设计原则。热侧冒口的直径与高度是重要参数，过小铸件易产生缩孔、缩松缺陷，过大增加了接触热节，降低了工艺出品率，加大了生产成本。

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。

1熔炼设备 铸态铁素体球铁对原铁水的质量要求是：化学成分稳定，符合设计要求；好的冶金质量，洁净，无氧化现象；高的出铁温度（一般1500-1550℃）。

2造型设备 球墨铸铁凝固时有石墨析出，膨胀量大，生产上可利用这一特点，采用刚性铸型，避免铸型胀大，获得致密、无缩孔，无宏观缩松的铸件。

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。

浇注温度：浇注温度太低时，金属液内的金属氧化物等因金属液的粘度太高，不易上浮至表面而残留在金属液内；温度太高时，金属液表面的熔渣变得太稀薄，不易自液体表面去除，往往随金属液流入型内。而实际生产中，浇注温度太低是引起夹渣的主要原因之一。此外，浇注温度的选取还应考虑碳、硅含

量的关系。