

消失模铸钢件 消失模大型铸钢件 旺豪

产品名称	消失模铸钢件 消失模大型铸钢件 旺豪
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从事铸钢件加工、铸造人防防护设备配件。为客户提供直接的服务，更最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。

由于钢液的流动性差，为防止铸钢件产生冷隔和浇不足，铸钢件的壁厚不能小于8mm;浇注系统的结构力求简单、且截面尺寸比铸铁的大;采用干铸型或热铸型;适当提高浇注温度，一般为1520 ° ~ 1600 ，因为浇注温度高，钢水的过热度大、保持液态的时间长，流动性可得到改善。但是浇温过高，会引起晶粒粗大、热裂、气孔和粘砂等缺陷。

浙江旺豪机械制造有限公司是从事铸钢件加工、铸造人防防护设备配件。为客户提供的服务，更最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。

缩孔、缩松的预防措施：

- (1) 尽量降低注温度和浇注速度,浇注后期的补浇要充分到位。
- (2) 合理设计浇冒系统,壁厚小且均匀的铸件要采用同时凝固,壁厚大且不均匀的铸件采用由薄向厚的顺序凝固,使铸件得到充分补缩。
- (3) 在铸件厚断面部位,合理放置内,外冷铁。
- (4) 尽量减少铸件的热节部位。

浙江旺豪机械制造有限公司是从事铸钢件加工、铸造人防防护设备配件。为客户提供直接的服务，更最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。

钢的浇注温度高、易氧化，通常采用漏包浇注。漏包浇注挡渣作用好，对浇注系统的挡渣作用要求不高，因此浇注系统截面积较大呈开放式，勿需高的挡渣功能，但应快速平稳的充满铸型。