

# 消失模铸造 旺豪【品质优良】 消失模铸造生产厂家

产品名称	消失模铸造 旺豪【品质优良】 消失模铸造生产厂家
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，更大幅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。

有时可以看到铸件浇注位置的上表面出现粘砂缺陷，与通常粘砂出现在浇注位置的下表面不同。这是在浇注铁水液面邻近型腔上表面时发生造成的。开始浇注时砂型的水分蒸发凝聚在温度较低的型腔上表面，当金属液面上升与型腔上表面开始接触时水分骤然蒸发而发生。当型砂含水量和含煤粉量高，砂型通气条件不良和浇注速度过快时更易发生粘砂。

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，更大幅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。

壁厚：当铸件表面形成硬壳以后，内部的金属液温度越高，液态收缩就越大，则缩孔、缩松的容积不仅增加，其相对值也增加。另外，若壁厚变化太突然，孤立的厚断面得不到补缩，使产生缩孔缩松倾向增大。

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，更大幅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。

碳当量：提高碳量，增大了石墨化膨胀，可减少缩孔缩松。此外，提高碳当量还可提高球铁的流动性，有利于补缩。生产铸件的经验公式为  $C\% + 1/7 Si\% > 3$

9%。但提高碳当量时，不应使铸件产生石墨漂浮等其他缺陷。