

不锈钢精铸件 不锈钢铸造 高密健壮铸造件加工

产品名称	不锈钢精铸件 不锈钢铸造 高密健壮铸造件加工
公司名称	高密市健壮机械配件加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市密水街道枣行村
联系电话	15095201768 15095201768

产品详情

钴基合金的热处理

钴基合金的热处理

钴基合金中的碳化物颗粒的大小和分布以及晶粒尺寸对铸造工艺很敏感，为使铸造钴基合金部件达到所要求的持久强度和热疲劳性能，必须控制铸造工艺参数。钴基合金需进行热处理，主要是控制碳化物的析出。对铸造钴基合金而言，首先进行高温固溶处理，温度通常为1150 左右，使所有的一次碳化物，包括部分MC型碳化物溶入固溶体；然后再在870-980 进行时效处理，使碳化物重新析出。

失蜡法精密铸造流程

熔模铸造过程可以分解为以下步骤：

1- 蜡模生产

通常，熔模铸造过程从制作蜡模开始。蜡被注入金属模具并形成内部特征。陶瓷或水溶性芯用于创建复杂的内部特征。蜡模附着在由浇口和流道组成的中央浇注系统上，形成浇铸簇状。这产生了促进熔融金属流入模具的一个或多个型腔的各种通道。

2- 外壳制作

铸造簇被浸入细陶瓷颗粒的浆液中，涂上较粗的颗粒，然后干燥成包围浇口系统和图案的外壳。该过程将重复进行，直到外壳变得足够坚固以承受熔融金属，此时蜡在烤箱中从外壳中熔化，为金属材料创造空间，从而形成单件模具。这种蜡通常可以回收和再利用。

3- 浇铸

预热至约 1000 °C 后，模具准备好接收熔融金属。由于使用自然向下的重力，金属被倒入浇注系统并进入模具。也可施加真空或压力以加速该过程。

4- 冷却

填充的模具和内部的金属冷却并凝固成终的零件形状。冷却时间取决于多种因素，例如零件尺寸、模具厚度和材料类型。

5- 铸件去除

金属冷却凝固后，不锈钢铸造，应使用水射流将模具打碎和抖落，山东不锈钢铸造厂，也可以使用其他方法。一旦模具被移除，浇注系统也必须用锯子切断并用特殊设备研磨。

6- 整理

许多熔模铸造部件需要精加工操作，例如研磨或喷砂，可用于平滑在浇口处被切割或断裂的部件。热处理也可用于达到所需的机械性能。

钴基合金，是一种能耐各种类型磨损和腐蚀以及高温氧化的硬质合金。钴基合金是以钴作为主要成分，含有相当数量的镍、铬、钨和少量的钼、铌、钽、钛、镧等合金元素，偶尔也还含有铁的一类合金。通常所说的钴铬钨（钼）合金或司太立（Stellite）合金（司太立合金由美国人Elwood Hayness 于1907年发明）。根据合金中成分不同，钴基合金可以制成焊丝，不锈钢精铸件，粉末用于硬面堆焊，热喷涂、喷焊等工艺，也可以制成铸件、锻件和粉末冶金件。按使用用途分类，山东不锈钢铸造，钴基合金可以分为钴基耐磨合金，钴基耐高温合金和钴基耐溶液腐蚀合金。一般使用工况下，其实都是兼有耐磨耐高温或耐磨耐腐蚀的情况，有的工况还可能要求同时耐高温耐磨耐腐蚀。越是在复杂的工况下，钴基合金的优势就越明显。 不锈钢精铸件-不锈钢铸造-高密健壮铸造件加工由高密市健壮机械配件加工厂提供。高密市健壮机械配件加工厂拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！