

# 不锈钢车床加工 机加工 cnc精密机械零件加工

产品名称	不锈钢车床加工 机加工 cnc精密机械零件加工
公司名称	泰州市康顺金属制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	泰州市高港区口岸街道高永路东侧中创科技园内3幢105室（注册地址）
联系电话	15152670498

## 产品详情

不锈钢车床加工 机加工 cnc精密机械零件加工

大直径的生产与一般结构相比具有以下难点：周期长，投资大，生产工序多、工艺复杂，检测项目多、要求严格。目前生产方法主要有锻造镗孔、铸造成形、自由锻、卷制焊接成形法、电渣重熔法几种。

2002年，东北大学先后采用结晶器导电技术、双极串连、交换电极、T型结晶器、液位检测等技术开发了电渣连铸新技术，目前该技术已经成功转化为工业生产力。在电渣连铸技术的基础上，借鉴乌克兰实验室生产管坯电渣炉的经验，计划开发电渣重熔管坯技术，以解决生产成本高的问题。

在内结晶器、外结晶器和引锭装置构成的环形空间中加入液态炉渣，将自耗电极端部插入其中。当多支并联的自耗电极、炉渣、底水箱通过短网与变压器形成供电回路时，便有电

流从变压器输出通过液态熔渣，使自耗电极的端部被逐渐加热熔化，熔化的金属穿过渣池进入金属熔池，因结晶器中心装有水冷内结晶器，液态金属逐渐凝固成管坯钢锭。当管坯钢锭达到一定高度后，开始抽锭。抽锭速度与自耗电极的熔化速度相匹配，结晶器内钢水液面位置通过钢水液面检测装置进行监测

### 突破电渣重熔坯关键技术

结晶器设计方面，为提高充填比以减少电极长度，外结晶器须设计成T型，即电极熔化部分结晶器直径大于钢锭成型部分，内结晶器设计为直桶形。为了减少漏钢漏渣，内外结晶器须带有合适的锥度。目前他们设计的几种钢锭断面尺寸为 900/ 200mm、 900/ 400 mm、 650/ 450mm。

在交换电极时渣温急剧下降，导致钢锭表面形成渣沟较深，为了保持交换电极期间渣温不会急剧下降，须采用另外一路电源对结晶器渣池供电加温。该电源在正常重熔阶段也可作为辅助电源供电，钢锭的表面质量会有所改善。