

316不锈钢铸件 不锈钢铸件 伟工机械科技止回阀

产品名称	316不锈钢铸件 不锈钢铸件 伟工机械科技止回阀
公司名称	安徽伟工机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖县机械工业园榆林路1388号
联系电话	13868888645 13868888645

产品详情

造成消失模铸件塌箱的原因？

消失模铸造中，塌箱缺陷是一类较为常见的消失模铸件缺陷，该缺陷往往发生在大件（大平台件更突出）或者是内腔封闭、半封闭件的生产中，从整个消失模铸造流程角度来看，该缺陷一般多发生在浇注或者凝固环节。

塌箱缺陷有时也被称为塌型缺陷或者铸型溃散，随着消失模铸造工艺应用的日趋成熟，有关塌箱缺陷的产生原因和防治办法已经有了相对详尽的研究结果，研究结果证实，塌箱缺陷的产生原因并非单方面的，下面就塌箱缺陷的产生原因做出以下总结：

1. 在浇注过程中，消失模模样分解产生的气体量太多且急，铸型排气速度赶不上，不锈钢铸件多少钱一吨，加上真空泵吸气不足，容易导致铸型溃散、坍塌；
2. 金属液“闪流”是造成塌型缺陷产生的原因之一，所谓金属液“闪流”就是在浇注中，部分已经流入填充消失模模样位置的金属液在受到外界作用的情况下改流到其他部位，使得原来置换出来的位置无金属液或者金属充填占据。该类问题多发生在顶注、铸件存在大平面、一型多模样这几种情况；

铸铁平台加工时应注意的问题

为了能够铸铁平台的质量，在加工的时候好注意很多问题。在加工的时候我们应该配合相应的机床进行加工，并且机床调整，刀具选择，和装卡三个方面控制好：

1、机床调整

根据铸铁平台的被加工表面与刀具的相对位置，将横梁的高度调到适当的位置。将两个侧刀架的高度调

到适宜刨削平板两侧面的位置。

因铸铁平台的重量大，行程长，316不锈钢铸件，所以切削速度不宜选择过高。要在运行中调整行程长短，并要求在工作行程开始时能使刀具低速切入平板，不锈钢铸件，在工作行程结束时能使刀具低速切出铸铁平板。

2、刀具的选择

平头精刨刀。这种刀具的切削刃较宽且平直，适宜铸铁平板的精刨和半精刨用。

3、铸铁平台的装夹：铸铁平板的夹紧方法应按平板的外形情况而定。若铸铁平板的两端有台阶或凹槽，则可用压板在该处搭压。若工平板两端无法搭压板，可用斜铁或螺丝撑将平板夹紧。铸铁平板安装在龙门刨床的两立柱之间，使铸铁平板两侧面与工作台的两侧面之间的距离大致相等，并用画线盘找正铸铁平板的侧面使其与工作台侧面大致平行。粗加工时，因为铸铁平板的底面是毛坯面(粗基准)，为了便于找正铸铁平板的加工平面与工作台面平行，以及保护工作台面，应在铸铁平板的四个角上放置等高的垫铁，应使平板四个角位于同一平面。

综上所述，以上几点注意到位后铸铁平台加工后的质量将提高，后期平面度等公差问题由人工铲刮进行调整。

铸铁平台的保养方法

- 1、为了防止铸铁平板发生的变形，在吊装铸铁平板时，要用四根同样长度的钢丝绳同时挂住铸铁平板上得四个起重孔，将铸铁平板平稳吊装在运输工具上。
- 2、将铸铁平板支承点垫好、垫平，每个支撑点受力均匀，整个铸铁平板平稳。
- 3、铸铁平板安装时将铸铁平板的各个支撑点用调整垫铁垫好、垫实，304不锈钢铸件，由技术人员将铸铁平板调整至合格精度。
- 4、铸铁平板使用时要轻拿轻放工件，不要在铸铁平板上挪动比较粗糙的工件，以免对铸铁平板工作面造成磕碰、划伤等损坏。
- 5、为了防止铸铁平板整体变形，使用完毕后，要将工件从铸铁平板上拿下来，避免工件长时间对铸铁平板重压造成铸铁平板的变形。
- 6、铸铁平板不用时要及时将工作面洗净，然后涂上一层防锈油，并用防锈纸盖上，用铸铁平板的外包装将铸铁平板盖好，以防止平时不注意造成对铸铁平板工作面的损伤。
- 7、铸铁平板应安装在通风、干燥的环境中，并远离热源、有腐蚀的气体、有腐蚀的液体。
- 8、铸铁平板按标准实行定期周检，检定周期根据具体情况可为6-12个月。

316不锈钢铸件-不锈钢铸件-伟工机械科技止回阀由安徽伟工机械科技有限公司提供。“电涡流缓速器组件,车辆配件,阀门及配件,工业管道配件研发”选择安徽伟工机械科技有限公司，公司位于：芜湖县机械工业园榆林路1388号，多年来，伟工机械坚持为客户提供好的服务，联系人：张经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。伟工机械期待成为您的长期合作伙伴！

