

不锈钢叶轮铸件 铸件 伟工机械科技止回阀

产品名称	不锈钢叶轮铸件 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

铸件内应力及裂纹的产生及预防措施

1.铸件的变形与防止

如前所述，不锈钢阀门铸件，在热应力的作用下，铸件薄的部分受压应力，厚的部分受拉应力，但铸件总是力图通过变形来减缓其内应力。因此，铸件常发生不同程度的变形。铸件的变形往往使铸件精度降低，严重时可以使铸件报废，应予以防止。因铸件变形是由铸造应力引起，减小和防止铸造应力的办法，是防止铸件变形的措施。

2.铸件的裂纹与防止

当铸造内应力超过金属的强度时，铸件便产生裂纹。裂纹是严重的铸造缺陷，设法防止。裂纹按形成的温度范围分为热裂和冷裂两种。

(1) 热裂

热裂的产生

一般是在凝固末期，金属处于固相线附近的高温时形成的。其形状特征是裂缝短，缝隙宽，形状曲折，缝内呈氧化颜色。铸件结构不合理，合金收缩大，型（芯）砂退让性差以及铸造工艺不合理等均可引发热裂。钢和铁中的硫、磷降低了钢和铁的韧性，使热裂倾向增大。

热裂的防止

合理地调整合金成分（严格控制钢和铁中的硫、磷含量），合理地设计铸件结构，采用同时凝固的原则和型（芯）砂的退让性，都是防止热裂的措施。

(2) 冷裂

冷裂的产生

冷裂是铸件冷却到低温处于弹性状态时所产生的热应力和收缩应力的总和，如果大于该温度下合金的强度，则产生冷裂。冷裂是在较低温度下形成的，其裂缝细小，呈连续直线状，缝内干净，有时呈轻微氧化色。壁厚差别大、形状复杂的铸件，尤其是大而薄的铸铁平板易于发生冷裂。

冷裂的防止

凡是减小铸造内应力或降低合金脆性的措施，止回阀铸件，都能防止冷裂的形成。例如：钢和铸铁中的磷能显著降低合金的冲击韧性，增加脆性，容易产生冷裂倾向，因此在金属熔炼中严格加以限制。

覆膜砂铸造的主要产品类型

覆膜砂铸造的主要产品类型

(1) 普通类覆膜砂 普通覆膜砂即传统覆膜砂，其组成通常由石英砂，热塑性酚醛树脂，和硬脂酸钙构成，不加有关添加剂，其树脂加入量通常在强度要求下相对较高，不具备，低膨胀、低发气等特性，适用于要求不高的铸件生产。

(2) 低发气类覆膜砂 特点：、低膨胀、低发气、慢发气、简介:低发气覆膜砂是普通覆膜砂的更新换代产品，铸件，通过加入有关特性的“添加剂”和采用新的配制工艺，使树脂用量大幅度下降，其强度比普通覆膜砂高30%以上，不锈钢叶轮铸件，发气量显著降低，并能延缓发气速度，能地适应铸件生产的需要。该类覆膜砂主要适用于铸铁件中，中小铸钢、合金铸钢件的生产。

目前该类覆膜砂有三个系列：

GD-1低发气覆膜砂；GD-2低膨胀低发气覆膜砂；GD-3低膨胀低发气覆膜。

(3) (类)覆膜砂(ND型) 特点：、低膨胀、低发气、慢发气、易溃散、简介:覆膜砂是通过工艺配方技术生产出的具有优异高温性能(高温下、耐热时间长、热膨胀量小、发气量低)和综合铸造性能的新型覆膜砂。该类覆膜砂特别适用于复杂薄壁的铸铁件(如汽车发动机缸体、缸盖等)以及的铸钢件(如集装箱角和火车刹车缓；中器壳件等)的生产，可粘砂、变形、热裂和气孔等铸造缺陷。目前该覆膜砂有四个系列：VND-1覆膜砂 ND-2低膨胀低发气覆膜砂 ND-3低膨胀低发气覆膜砂 ND-4高强底低膨胀低发气覆膜

(4) 易溃散类覆膜砂 具有较好的强度，同时具有优异的低温溃散性能，适用于生产有色金属铸件。

(5) 其它要求覆膜砂 为适应不同产品的需要，出了系列特种覆膜砂如：离心铸造用覆膜砂、激冷覆膜砂、湿态覆膜砂、防粘砂、防脉纹、防橘皮覆膜砂等。

砂型铸造模具制作设备

本步骤所需设备：雕刻机，所需材料：木材(木模)、塑料模(塑料板材)、金属模(金属块)

模具要根据客户给的样品或图纸制作，模具的好坏直接影响铸件的外形度!在以前传统木模一般由木工手工制作，现在由于雕刻机的推广出现，无论是木模、塑料模、金属模都采用雕刻机。具备雕刻木模和塑料模具能力的小型雕刻机，几千块钱就能买到。如果能雕刻金属的雕刻机就得几万到几十万不等。雕刻机的雕刻的材质范围、程度及自动化程度是决定价格的几个主要方面!

不锈钢叶轮铸件-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。不锈钢叶轮铸件-铸件-伟

工机械科技止回阀是安徽伟工机械科技有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：张经理。