

低合金铸造公司 低合金铸造 伟工机械科技止回阀

产品名称	低合金铸造公司 低合金铸造 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

为了铸造时使余料从浇口套中顺利脱出，在靠近分型面一端长度为15~25mm范围的内孔处设计成 $1^{\circ}30''\sim 2^{\circ}$ 的脱模斜度。试验结果表明：上大下小的锥形（锥度1/50）直浇道呈充满流态，而在等截面的圆柱形和上小下大的倒锥形直浇道中呈非充满状态。

1、直浇道中液态金属分两种流态：充满式流动或非充满式流动。

2、在非充满的直浇道中，金属液以重力加速度向下运动，流股呈渐缩形，流股表面压力接近大气压力，微呈正压。流股表面会带动表层气体向下运动，并能冲入型内上升的金属液内，由于流股内部和砂型表层气体之间无压力差，低合金铸造多少钱，气体不可能被“吸入”流股，但在直浇道中气体可被金属表面所吸附并带走。

3、直浇道入口形状影响金属流态。当入口为尖角时，增加流动阻力和断面收缩率，常导致非充满式流动。实际砂型中尖角处的型砂会被冲掉引起冲砂缺陷。要使直浇道呈充满流态，低合金铸造公司，要求入口处圆角半径 $r = d/4$ （ d 为直浇道上口直径）。

4、生产中主要应用带有横浇道和内浇道的浇注系统，由于横浇道和内浇道的流动阻力，常使等截面的，低合金铸造批发，甚小下大的直浇道均能满足充满条件而呈充满式流态。

铸造直浇道的作用及设计直浇道的功能是：

从浇口杯引导金属向下，进入横浇道、内浇道或直接导入型腔。提供足够的压力，使金属液在重力作用下能克服各种流动阻力，低合金铸造，在规定时间内充满型腔。直浇道常做成上大下小的锥形，等断面的柱形和上小下大的倒锥形。对铝、镁合金铸件，也用蛇形、片状和缝隙式的直浇道。直浇道是金属液进入模具型腔时首先经过的通道，也是压力传递的部位，因而其大小会影响金属液的流动速度和填充时间。1、结构这种直浇道一般由压室和浇口套组成，其结构如下图所示。压室和浇口套宜制成一体，如果分开制造时应选择合理的配合精度和配合间隙，以保持压室与浇口套的同轴度。2、尺寸直浇道的直

径D一般与压室直径一致，根据压铸件所需的压射比压确定，直浇道长度H一般取直径D的1/2~1/3。直浇道上的这段金属通常又称为余料。

容易造成铸件粘砂的原因找到了，那么怎么避免不粘砂：

预防机械粘砂可采用如下措施

- 1、避免较高的金属液静压力头，在满足铸铁平板补缩条件下冒口高度不要过高，避免浇包处于高位直接浇到直浇道内，时可利用盆形浇口杯缓冲一下金属流，并形成恒高静压力头。
- 2、尽量使用粒度较细的铸造用砂。
- 3、采用树脂砂造型和制芯不能仅靠型砂的良好流动性，要紧实，时辅以震动。
- 4、型砂不可加入过量煤粉和水分。
- 5、减缓型内产生的动压力。
- 6、铸型或型芯使用的涂料。

预防化学粘砂可采用如下措施

- 1、砂子供应来源不同，铸造用砂的纯度、烧结点、耐火度有很大差异。烧结点在1450 以上的高纯度硅砂或非石英砂将减少粘砂。
- 2、湿型粘土砂中加入煤粉约5%能防止中小尺寸铸件的粘砂。

水玻璃砂由于混合物烧结点低，采用涂料。混砂中硅酸钠和旧砂不应过多，混砂中适量加入煤粉有助于防止粘砂。

低合金铸造公司-低合金铸造-伟工机械科技止回阀由安徽伟工机械科技有限公司提供。安徽伟工机械科技有限公司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！