

闸阀铸件订做 伟工科技熔模精密铸造 浙江闸阀铸件

产品名称	闸阀铸件订做 伟工科技熔模精密铸造 浙江闸阀铸件
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

覆膜砂铸造应用中存在的问题及解决对策

覆膜砂铸造应用中存在的问题及解决对策

制芯的方法种类很多，总的可以划分为热固性方法和冷固性方法两大类，覆膜砂制芯属于热固性方法类。任何一种制芯方法都有其自身的优点和缺点，这主要取决于产品的质量要求、复杂程度、生产批量、生产成本、产品价格等综合因素来决定采用何种制芯方法。对铸件内腔表面质量要求高，尺寸精度要求高、形状复杂的砂芯采用覆膜砂制芯是非常的。例如：轿车发动机气缸盖的进排气道砂芯、水道砂芯、油道砂芯，气缸体的水道砂芯、油道砂芯，进气歧管、排气歧管的壳芯砂芯，液压阀的流道砂芯，汽车涡轮增压器气道砂芯等等。但是在覆膜砂使用中还常遇到一些问题，这里仅就工作中的体会略谈一二。

怎样防止消失模铸钢件增碳怎样防止消失模铸钢件增碳

减少增碳的措施

消失模铸钢件表面增碳的影响因素包括钢液的成份、铸件壁厚、铸件的冷却速度、涂料层的厚度及透气性、负压度、模样材料、模样密度、浇冒口工艺、排气方法、浇注位置、浇注温度、浇注速度等。

1.原始钢液与模样碳浓度的平衡

铸钢件表面碳浓度的分布，主要取决于模样分解产物中碳与钢液中碳的浓度梯度，随着钢液中原始碳量的提高，二者的浓度差缩小，可地铸钢件表面增碳。钢液中合金元素对铸钢件表面增碳有很大的影响，如Cr可增加铸钢表面的增碳，但可以减少碳层的。

2.选用低密度或低含碳模样材料

模样材料的变化可显著降低模样分解产物中碳的浓度，从而减少铸件表面的增碳。模样的密度越低，不仅发气量减小，而且生成的固相碳也相应减少，所以可使模样分解产物中碳的浓度降低。低密度的模样易于气化，残存液相少，所以对钢液的冷却作用小，有利于降低铸钢局部增碳。对于一般的铸钢件的生产，模样密度适于控制在0.016~0.025g/cm²。生产实践表明，浙江闸阀铸件，共聚模样材料即可克服EPS模样材料热分解产物中残碳较多，也可克服PMMA模样发气量大，浇铸时宜产生反喷、呛火、气孔等缺陷，可作为铸钢件的首先模样材料。

在模样材料中增加脱碳剂，如硼酸、硼砂等，闸阀铸件订做，防止其燃烧；也可加入苛性碱、磷酸氢盐类，提高模样发火温度，推迟延缓燃烧，缩短金属液与模样热解产物的作用时间。

在模样中加入阻燃剂，阻止高温时裂解燃烧，使其不产生或少产生含碳固相物。如可加入氯化石蜡、三磷酸盐、三氧化二锑等，同时还可加入二苯酰过氧化物、二月桂酰氧化物等，加速含阻燃剂的模样转变为气体。

对覆膜砂铸造的认识与了解（覆膜砂属于粘结剂型、芯砂）

（1）覆膜砂的特点：具有适宜的强度性能；流动性好，制出的砂型、砂芯轮廓清晰，组织致密，能够制造出复杂的砂芯；砂型（芯）表面质量好，表面粗糙度可达Ra=6.3~12.5 μm，闸阀铸件价格，尺寸精度可达CT7~CT9级；溃散性好，铸件容易清理。

（2）适用范围：覆膜砂既可制作铸型又可制作砂芯，闸阀铸件加工，覆膜砂的型或芯既可互相配合使用又可与其它砂型（芯）配合使用；不仅可以用于金属型重力铸造或低压铸造，也可以用于铁型覆砂铸造，还可以用于热法离心铸造；不仅可以用于铸铁、非铁合金铸件的生产，还可以用于铸钢件的生产。

闸阀铸件订做-伟工科技熔模精密铸造-浙江闸阀铸件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为客户提供“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”等业务，公司拥有“伟工”等品牌，专注于机械及工业制品项目合作等行业。，在芜湖县机械工业园榆林路1388号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：张经理。