

# 山东不锈钢铸造 高密健壮铸造件加工 不锈钢铸造

产品名称	山东不锈钢铸造 高密健壮铸造件加工 不锈钢铸造
公司名称	高密市健壮机械配件加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市密水街道枣行村
联系电话	15095201768 15095201768

## 产品详情

### 双相不锈钢精密铸造

双相不锈钢（DSS）是指铁素体和奥氏体各占50%左右的不锈钢。一般来说，潍坊不锈钢铸造厂，少相的含量需要至少为30%。在C含量低的情况下，Cr含量为18%~28%，Ni含量为3%~10%。一些双相不锈钢还含有合金元素，如Mo、Cu、Nb、Ti和N。

DSS具有奥氏体和铁素体不锈钢的特性。与铁素体相比，具有更高的塑性和延展性，无室温脆性，显著提高了抗晶间腐蚀性能和焊接性能，同时仍保持了铁素体不锈钢的脆性、高导热性和超塑性。与奥氏体不锈钢相比，DSS具有高强度和显著提高的抗晶间腐蚀和氯化物应力腐蚀的能力。双相不锈钢具有优异的耐点蚀性能，也是一种节镍不锈钢。

可用双相不锈钢牌号：1.4460、1.4462、1.4468、1.4469、1.4517、1.4770、A 890 1C、A 890 1A、A 890 3A、A 890 4A、A 59 A、A 59 A、A 59 A、A 59A、A 490A，2205，山东不锈钢铸造，2507，022Cr22Ni5Mo3N，022Cr25Ni6Mo2N

### CF8M不锈钢精密铸造

CF8M是一种铸造奥氏体不锈钢，符合ASTM A351、ASTM A743和ASTM A744标准。CF8M等于SS 316/F 316和中准0Cr17Ni12Mo2。CF8M是CF8合金的钼轴承改型，是锻造AISI 316不锈钢的铸造等效物。钼的存在提高了一般的耐腐蚀性和耐氯化物点蚀的能力。不锈钢CF8M与SS 316、F 316和TP 316大体相同，但在不同的标准中定义，不锈钢铸造，化学和机械性能也略有不同。CF8M在ASMT A351、ASMT A743和ASTM A744中定义，仅用于铸造。SS 316在ASTM A240和ASTM A276中定义，适用于板材、薄板、带材或不锈钢棒材。另一个等级被命名为F316，它来自ASTM A182，仅用于锻造零件。TP316将在ATSTM A376中找到，仅用于管道。

CF8M铸不锈钢盖的主要应用：叶轮、螺旋桨、泵壳、阀体和压板。CF8M 通常的热处理是固溶，加热到1900 °F (1040 °C) 以上，保持足够的时间，然后在水中淬火或通过其他方式快速冷却。

我们根据客户提供的样品设计模具或是图纸。

模具制作：根据样品或图纸做出产品的三维造型，并用此三维图制作铝制或钢制的模具。

注蜡：将液态蜡和固态蜡混合搅拌成糊状蜡膏，用注蜡将蜡膏注入金属模中，冷却后取出蜡模。

蜡件组合：加热不锈钢焊刀，不锈钢精铸件，将蜡模按工艺设计的要求焊接在浇口棒上。

粘浆：将蜡件组浸入含有水玻璃等涂料的缸中，涂上涂料。

淋砂：对涂上涂料的蜡件组淋石英砂，再浸入含氯化铵和氯化镁等材料的硬化槽中硬化后进行干燥，然后进行下一层的操作，此过程重复6次左右后完毕。

脱蜡：将表面涂料硬化后的蜡件组放置在失蜡槽中，用蒸气加热使蜡溶脱落，剩下砂型模壳。

模壳焙烧：将模壳放置焙烧炉中焙烧以增加其强度。

浇铸：将原材料装入中频电炉中熔化，加入金属无素进行材料的配方，钢水温度升至1600度左右，炉前化学分析合格后将溶化的钢液通过浇包倒入模壳中，让钢液充满型腔然后冷却，并取样做炉后终检。

除壳：将铸件表面的砂用震动的方法去除。

切割：用氧气-焰从浇棒上切下铸件。

打磨：用砂轮机磨除浇冒口；用磨光机打磨不良表面。

热处理：铸件按材质的要求进行正火、退火、淬火回火、感应淬火、渗碳、氮化等热处理。

机加工：按图纸要求用CNC进行金加工。

终检：用拉力机、冲击试验机、硬度机等检测设备对试棒进行机械性能的检测；用超声波、磁粉探伤等检测设备对样件进行无损检测；用三坐标和量具及卡规等检具对产品进行尺寸终检。

包装、发送：对合格产品表面做防锈处理后装入胶合木板箱或铁皮箱后发运。

山东不锈钢铸造-高密健壮铸造件加工-不锈钢铸造由高密市健壮机械配件加工厂提供。山东不锈钢铸造-高密健壮铸造件加工-不锈钢铸造是高密市健壮机械配件加工厂今年新升级推出的，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：于经理。