

双相不锈钢铸件 驻马店不锈钢铸件 安徽伟工不锈钢阀门

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 双相不锈钢铸件 驻马店不锈钢铸件 安徽伟工不锈钢阀门 |
| 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

各类不锈钢精密铸造的技术

不锈钢精密铸造的零部件大多是采用电弧炉或感应炉炼制，利用砂型、陶瓷型或熔模等各种铸造方法，直接铸造出接近于成品形状的铸件。相同成分的材料直接铸造成零部件可改善其某些性能，降低成本，简化工艺，提高企业的经济效益。

一般情况下，不锈钢精密铸造零部件与采用锻、轧工艺生产的零件相比，具有更高的抗冷、热疲劳裂纹的性能。由于铸造零件没有明显的组织方向性，所以不存在锻、轧状态的各向异性问题，因此在热处理过程中，变形比较均匀，尺寸容易控制，加工余量较小。不锈钢铸造工艺常常用于铸造在腐蚀介质中工作的泵壳、阀、叶轮等，形状复杂的零部件也广泛采用铸造不锈钢。

用于耐腐蚀的铸造不锈钢化学成分和普通不锈钢化学成分略有不同，铸造不锈钢的铬含量在12%（质量分数）以上，为的是在其铸造表面形成钝化膜，提高钢的耐蚀性。碳含量对钢的强度和耐蚀性影响很大，铸造用不锈钢的碳含量一般低于0.20%，有的低于0.03%。

不锈钢精密铸造的铸造性能

不锈钢精密铸造生产中所表现的件能称为不锈钢精密的铸造性能，它是保证铸件质量的重要因素，主要变括:流动性、收缩性、偏析。

1.流动性

不锈钢精密铸造充满铸型的能力。对外形复杂的细薄铸件，要求有较高的流动性，否则，便不能充满整个铸型.使铸件成为废品。不锈钢精密的流动性主要与其化学成分和浇注温度有关。例如共晶成分或靠近共晶成分的合金，以及结晶温度范围窄的合金，都具有良好的流动性;铸铁中的磷能提高流动性，而硫则

使流动性变坏。提高浇注温度可改善流动性。

2 收缩性

液态不锈钢精密在冷却凝固时，阀门不锈钢铸件，体积减小的现象，称为收缩性。影响收缩性的主要因素是不锈钢精密的化学成分。由于收缩不仅影响尺寸，还有可能使铸件产生缩孔、疏松、内应力、变形及开裂等缺陷。所以，用于铸造的不锈钢精密，不锈钢铸件多少钱一吨，其收缩性越小越好。

(1) 为防止不锈钢铸造时产生白口，驻马店不锈钢铸件，除从工艺上采取措施外，必须使其壁厚不能过薄（有些资料指出，壁厚在15mm以上时，用金属型铸造铸件的转角处都必须采用圆角，双相不锈钢铸件，对于铝合金、镁合金金属型铸造铸件的铸造圆角不应小于3-4mm，对于铸铁、铸钢、铜合金金属型铸造件的铸造圆角可参见表1.1-32选取；

(2) 由于金属型和芯无让性，为便于取出铸件和抽外型，不锈钢铸造铸件的铸造斜度应比砂型铸造件的适当大一些，一般应大30%-50%，应该指出：铸造斜度大小除与合金种类、壁的高度有关外，还与铸件表面的位置有关，凡在铸件冷却收缩时与金属型表面有脱离倾向的铸件表面可设计较小的斜度，而在铸件收缩时趋向于压紧在金属型上的铸件表面应给予较大的斜度，各种合金的不锈钢铸造的铸造斜度；

(3) 由于金属型散热快，因此不锈钢铸造的小壁厚应比砂型铸造铸件的要大一些，各种铸造合金、不同大小的铸造小壁厚；

(4) 不锈钢铸造铸件内壁和内肋的厚度一般应取相连外壁厚度的0.6-0.7，否则由于内壁（肋）冷得慢，在铸件收缩时易在内外壁交接处产生裂纹。

双相不锈钢铸件-驻马店不锈钢铸件-安徽伟工不锈钢阀门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！