

大型铸钢件 2018新报价 大型铸件 厂家直销

产品名称	大型铸钢件 2018新报价 大型铸件 厂家直销
公司名称	辉县市腾飞机械制造有限公司
价格	8888.00/吨
规格参数	检测设备:超声磁粉探伤仪 铸件力学性能:冲击拉力试验仪 铸件化学检测:德国OBLF只读光谱
公司地址	辉县市孟庄镇段屯村
联系电话	0373-6066848 13937383503

产品详情

渣罐，是冶金行业中炼钢重要的设备，其质量的好坏直接影响到生产。

大型钢厂一般采购的都是10m以上的大型渣罐，其尺寸超大生产中难以控制，其桶形件的结构，在其根部非常容易产生缩孔或缩松;渣罐的底部，有四个立角，其立角根部在收缩过程中产生铸造应力较大，非常容易出现裂纹;铸件体积和表面积较大，在浇注过程中将会有大量的气体产生，是铸造工艺难点所在，必须事先予以考虑，在工艺上加以弥补。

该件因需要经常与高温冶炼矿渣接触、容易产生热疲劳，因此铸件不允许有裂纹、缩孔、疏松、气孔、砂眼、夹渣和冷隔及其它影响质量的铸造缺陷。

腾飞铸钢大型铸钢件厂家通过对大型的渣罐铸钢件的结构及工艺进行综合分析，结合近15年铸造工艺及生产经验，有效地防止了裂纹和缩松的产生，生产出了合格铸件，为类似铸件的生产提供了借鉴方法。

如何解决渣罐出现问题

1. 引进顶级生产装备，致力于智能化、大型化铸钢件生产，坚决不让残缺品出厂，维护客户权益，打造腾飞金字招牌。
2. 腾飞铸钢遵循国标2级探伤标准，执行360°无损检测体系，UT、MT探伤设备，有德国OBLF公司GS-1000型直读光谱仪，碳硫分析仪，三元素分析仪，机械性能试验机，冲击试验低温槽，冲击试验机等，目的就是实现铸钢化学成分精准配比，保证铸钢件品质。

铸造工艺

1. 首先，每一件渣罐在浇铸铸造之前都采用华铸CAE软件对铸造过程进行数字模拟，通过数字模拟技术对产品的成型过程进行工艺分析和质量预测，完成对渣罐铸造的工艺优化;

3. 其次，针对渣罐耳轴合金钢与罐体碳钢这两种材质熔接难度大这一问题，腾飞铸钢定制了一套完整的工艺，对渣罐生产过程中的焊接问题进行严格把控；

4. 最后，运用先进的探伤检测设备对渣罐内壁、耳轴和倾翻机构进行360°无损探伤，以确保渣罐的内外质量。

强大的热加工能力满足各种规格渣罐的所有需求；

5. 先进的控磷、控硫技术，确保磷、硫远优于国标、机标；

6. 渣罐材质成熟，高温机械性能高，抗热裂性能好，制造工艺稳定，使用频次高达2000次，首次维修时间比同行延后2-3个月，使用寿命更长；

7. 具有强大的铸件抛丸喷砂能力，保证铸件外观质量，提高油漆附着力。

一、产品介绍

渣罐（又称渣包）是炼钢生产中的重要配件，是一种用于盛装钢铁冶炼过程中产生的高温熔渣的容器，具有两侧带有吊装耳轴的碗状容器。腾飞公司供应冶金渣罐，为客户量身定做，降低采购成本；拥有先进的数字模拟系统，保证渣罐的内外质量；优于传统铸造渣罐，使用次数高于同行业的30%，检测体系完善，满足超声波二级探伤，我们生产过多种型号的渣包、渣罐，客户正在使用，质量稳定，使用正常，欢迎咨询洽谈。

二、产品优势

1、腾飞渣罐采用标准木制模型，型芯表面刷特殊涂料层防止开裂，确保铸件表面光洁平整；2、采用优质废钢原材料及辅料，生产前严格化验成分；3、熔炼时进行炉前、铸态、炉后三次取样并采用德国进口光谱仪进行化验，确保成分合格；4、耳轴采用特殊材料制成，耳轴座、罐口法兰、支座、倾翻耳等部位全部采用探伤仪进行探伤检验；5、腾飞铸钢采用特殊热处理工艺，增加渣罐的使用寿命和抗变形能力。