

# 铸铁地轨 泊头威岳 大量现货工厂价特惠销售

产品名称	铸铁地轨 泊头威岳 大量现货工厂价特惠销售
公司名称	河北威岳机械有限公司
价格	4850.00/件
规格参数	品牌:河北威岳 型号:01 产地:河北泊头
公司地址	河北省泊头市交河镇新华西路
联系电话	0317-8983813 15632782238

## 产品详情

铸铁地轨 泊头威岳 大量现货工厂价特惠销售

业内专家分析地轨的气孔和废品对铸造时带来的影响！

铸铁地轨主要是根据设备的固定点来设计、拼接成铸梁平台，用于大型设备的装配、试验、焊接和检验。选用地轨, T型槽地轨,地梁,地槽铁,基础槽铁的优点：这样不用做成大型的平台，即节省了材料成本，又可以占用很小的空间！可谓是性价比很高。铸铁地轨在铸造时避免不了会出现铸造缺陷，铸铁地轨铸造出来后有的有气孔，有的直接就是废品，那么是什么原因使铸铁地轨会有这种现象呢？怎样预防铸造地轨这类缺陷发生呢？下面看看铸造师傅是怎样说的：

### 1、[铸铁地轨](#)浇注温度过低时可能形成的缺陷

#### (1)硫化锰气孔

此种气孔位于灰铸铁件表皮以下且多在上面，常在加工后显露出来，气孔直径约2~6mm。有时孔中含有少量熔渣，金相研究表明，此缺陷是由MnS偏析与熔渣混合而成，原因是浇注温度低，同时铁液中含Mn

和S量高。

这样的含S量和适宜的含Mn量(0.5%~0.65%)，可以显著改善铁液纯度，从而有效地防止这类缺陷。

### (2)砂芯气体引起的气孔

气孔和多空性气孔常因砂芯排气不良而引起。因为造芯时砂芯多在芯盒中硬化，这就常使砂芯排气孔数量不够。为了形成排气孔，可在型芯硬化后补充钻孔。

### (3)液体夹渣

#### 加工后T型槽铸铁

地轨表皮之下会发现一个个单体的小孔，孔的直径一般为1~3mm。个别情况下只有1~2个小孔。金相研究表明，这些小孔与少量的液体夹渣一起出现，但该处未发现S的偏析。研究表明，这种缺陷与浇注温度有关，浇注温度高于1380℃时，铸件中未发现这种缺陷，故浇注温度应控制在1380—1420℃。值得一提的是改变浇注系统设计，未能消除此缺陷，故此种缺陷可以认为是由于浇注温度低以及铁液在微量还原气氛下浇注时形成的。

浇注温度过低最常见的原因是浇注前，铁液在敞口的浇包中长时间运输和停留而散热。用带有绝热材料的浇包盖，可以显著地减少热损失。

## 2、[铸铁地轨](#)，T型槽铁浇注温度过高将大大提高废品比例

铸铁地轨、铸铁平板浇注温度过高会引起砂型涨大，特别是具有复杂砂芯的灰铸铁件，当浇注温度1420℃时废品增多，浇注温度为1460℃时废品达50%。在生产中，利用感应电炉熔炼能较好地控制铁液温度。

根据以上经验，控制好铸铁地轨、机床铸件、装配平台等铸造产品的浇注温度避免铸件缺陷产生有效提高铸铁地轨的成品率。

以上就是威岳小编为大家分享的关于铸铁地轨在铸造时的缺陷以及解决方法，希望能给大家带来帮助！

