

铸铁装配平台 货源直供 大量现货 可按要求定制

产品名称	铸铁装配平台 货源直供 大量现货 可按要求定制
公司名称	河北威岳机械有限公司
价格	7520.00/件
规格参数	品牌:河北威岳 产地:河北泊头 用途:装配平台
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

铸铁装配平台 货源直供 大量现货 可按要求定制

铸铁装配平台气孔和废品的出现和浇注温度高低有关系吗？

因为夏天气温高，铁水降温慢，高温出铁，受冷却速度影响 夏天的铁水很容易出现缩陷问题，型砂含水量高，水分一高铸铁装配平台铸造出来后有的有气孔，有的直接就是废品。怎样预防装配平台这类缺陷发生呢？下面看看铸造师傅是怎样说的：

1、[铸铁装配平台](#)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型槽铸铁装配平台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、[铸铁装配平台](#)，T型槽铁浇注温度过高将大大提高废品比例

铸铁装配平台、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，控制好铸铁装配平台、[机床铸件](#)、[焊接平台](#)

等铸造产品的浇注温度避免铸件缺陷产生有效提高铸铁装配平台的成品率，所以控制好这两点就能减少许多常见的缺陷

以上便是威岳小编带来的分享，威岳机械深知我们的成功取决于您的成功与发展，并把这一理念贯穿于本公司从设计到售后服务的每一个环节，使我们的产品能够帮助客户提高公司效益，降低成本。我们的销售和设计人员会仔细聆听您的要求和需要，根据您的要求和需要进行设计和制造，帮助您获得满意的

产品。