

厚彬机械 汽车机械零件加工 永州汽车机械零件

产品名称	厚彬机械 汽车机械零件加工 永州汽车机械零件
公司名称	临朐厚彬机械配件加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	临朐县五井镇小辛庄村
联系电话	15866595558

产品详情

不锈钢铸造工艺的基本特点

1由于不锈钢精细铸造的缩短大大超过铸铁，为避免铸件呈现缩孔、缩松缺点，在铸造工艺上大都选用冒口和、冷铁和补助等办法，以完成次序凝结。

为避免不锈钢铸件发生缩孔、缩松、气孔和裂纹缺点，应使其壁厚均匀、避免尖角和直角结构、在铸型用型砂中加锯末、在型芯中加焦炭、以及选用空心型芯和油砂芯等来改进砂型或型芯的让步性和透气性。

2由于钢液的流动性差，为避免铸钢件发生冷隔和浇缺乏，铸钢件的壁厚不能小于8mm;选用干铸型或热铸型;恰当进步浇注温度，一般为1520 ° ~ 1600 ，由于浇注温度高，钢水的过热度大、保持液态的时间长，流动性可得到改进。可是浇温过高，会引起晶粒粗大、热裂、气孔和粘砂等缺点。

在补焊灰口铸铁时，经常会在熔合区生成一层白口组织。产生白口组织的原因是：由于母材近缝区在焊接时受到高温加热，当受热温度860 以上时，原来灰口铸铁中得游离状态的石墨开始部分也熔于铁中，温度越高，熔于铁中的石墨也越多。当冷却时，一般认为在30-100 /s的急速冷却条件下，熔于铁中的碳来不及以石墨形式析出，而呈渗碳体出现，即所谓白口。另外。在焊接熔池中的石墨化元素碳，硅等不足也是产生白口的主要原因。一般在窄小的高温熔合区内，焊后很容易产生白口组织。白口组织硬而脆，汽车机械零件批发，使得焊缝在焊后难以机械加工，甚至会导致开裂。

灰口铸铁的补焊工艺

4.1.1冷焊法.电弧焊冷焊法就是焊件在焊前不预热，焊接过程中也不辅助加热，永州汽车机械零件，因此可以加速焊补生产率，降低成本，改善劳动条件，减少焊件因预热时受热不均匀而产生的变形和焊件已加工面的氧化.目前冷焊法正在推广，并迅速发展.但是冷焊法在焊接后因焊缝及热影响区的冷却速度很大

，极易形成白口组织.此外因焊件受热不均匀，汽车机械零件销售，常形成极大的内应力，会造成裂纹，在冷焊时应注意以下几点：

焊前应彻底清理油污，汽车机械零件加工，裂纹两端要打上裂孔，加工的坡口形状要保证便于焊补及减少焊件的熔化量。

采用钢芯或铸铁芯的以外的焊条，小直径焊条应尽量用小的焊接电流，以减少内应力和热影响区的宽度。

采用短焊道焊接法.一般每次焊10-40mm，待其充分冷却后再焊。

球墨铸铁和钢的性能有很大的差异性，但是两者的淬火却是基本相同的，区别就是球墨铸铁件淬火的各项参数与其本身成本关系不大，包括加热温度、保温时间、冷却速度等等，而关键取决于工件的基体组织。下面来给大家详细介绍一下。

在对球墨铸铁件进行淬火的时候，关心的就是它的加热问题，因为它对硬度有着直接的影响。为了使山东球墨铸铁件的硬度达标，它的淬火温度一般为800-900，过低或过高的情况下都会产生负影响。

厚彬机械(图)-汽车机械零件加工-永州汽车机械零件由临朐厚彬机械配件加工厂提供。行路致远，砥砺前行。临朐厚彬机械配件加工厂（www.9185.cc）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为工业制品较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!