

球铁铸造件加工 球铁铸造件 厚彬机械

产品名称	球铁铸造件加工 球铁铸造件 厚彬机械
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

那么怎样来增加生铁铸件的强度呢?

一种，球铁铸造件加工，在制作生铁铸件的时候，可以在原材料中加入少量的碳，碳的含量是与它的强度有很大的关系的，对于一般的生铁铸件，它的碳含量为百分之二点六到百分之三点六之间，球铁铸造件多少钱，除此以外还含有一些硅，硅的含量为百分之一二到百分之三十三之间，当然在确定生铁铸件壁厚的前提下，也应适量加入锰。二种，就是采用合金化方法提高灰铁铸件抗拉强度，我们知道合金的强度一般都是比较高的，球铁铸造件厂家，但是在使用的时候要提前做好铁水的孕育处理。

铸造件有哪些设计要求呢？

(1)由于金属型散热快，因此金属型铸造铸件的至小壁厚应比砂型铸造铸件的要大一些;

(2)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;

(3)为防止灰铸铁件产生白口，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，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);

(4)由于金属型和芯无让性，为便于取出铸件和抽外型，金属型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，球铁铸造件，各种合金的金属型铸造铸件的铸造斜度。

球墨铸铁是一种具有优良机械性能的灰口铸铁。一般在浇注之前，在铁液中加入少量球化剂（通常为镁、稀土镁合金或含的稀土合金）和孕育剂（通常为硅铁），使铁水凝固后形成球状石墨。此种铸铁的强度和韧性比其他铸铁高，有时可代替铸钢和可锻铸铁（malleable cast iron），在机械制造工业中得到了广泛应用。球墨铸铁在国外是1947年用于工业生产的。

b. 铸件要进行100%尺寸检验。

c. 外观检查，磁粉（MT）、超声波（UT）及射线透照（RT）等无损探伤检验。

球铁铸造件加工-球铁铸造件-

厚彬机械(查看)由临朐厚彬机械配件加工厂提供。临朐厚彬机械配件加工厂（www.9185.cc）是山东潍坊，工业制品的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在厚彬机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创厚彬机械更加美好的未来。