

消失模真空铸造设备 真空铸造设备 高胜达免费设计方案

产品名称	消失模真空铸造设备 真空铸造设备 高胜达免费设计方案
公司名称	山东临朐高胜达机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市临朐县营东路营子工业园
联系电话	13505364124

产品详情

一，真空铸造设备，消失模铸造的夹渣缺陷

夹渣缺陷是指干砂粒、涂料及其他夹杂物在浇注过程中随着铜水进入铜铸件而形成的缺陷。在机加工后的铜铸件表面上，可看到白色或黑灰色的夹杂物斑点，单个或成片分布，白色为石英砂颗粒，黑灰色为渣、涂料、泡沫模型热解后残留物和其他夹杂。这种缺陷俗称为“进砂”或“夹渣”，在消失模铸造生产中该缺陷是一种很常见的缺陷。几乎采用消失模铸造的工厂是普遍存在的，且很难彻底根除。只有在每一道工序上采取多种措施且精心操作才能把“夹渣”降到很低，取得比较满意的效果。在消失模铜铸件冷却打箱后未清理前，根据铜铸件及浇注系统表面状况，即可以判定有没有进砂和夹渣缺陷。如果浇口杯、直浇道、横浇道、内浇道和浇口表面或连接处以及铜铸件表面粘砂严重或有裂纹状粘砂存在，则基本可以肯定铜铸件有夹渣和进砂缺陷。砸断浇道棒或浇道拉筋，可看到断口上有白色斑点，严重时断口形成一圈白色斑点。这样的铜铸件，特别是板状、圆饼状铜铸件机加工后加工面上就会有白色、黑灰色斑点缺陷。如果工序操作规程控制不严格，消失模真空铸造设备，生产的铜铸件严重的影响了铜铸件质量和定单完成的进度。

夹杂和夹渣

夹杂和夹渣缺陷的造成是因为：

- 1) 球墨铸铁内残余镁量偏高，它提高了球墨铸铁铁液表面氧化膜的生成温度，在较高的温度下就形成了氧化膜，浇注过程中铁液受到二次氧化而形成夹渣。
- 2) 原铁液含硫高，生成的硫化物（ MgS 、 Ce_3S_4 、 CeS ）多，促使夹杂形成。
- 3) 浇注温度低，不利于夹渣的上浮、清除。

解决途径：

- 1.保证浇注温度 >1300 ，有利于夹杂物聚集上浮，便于清除。
- 2.在保证球化的前提下，尽量降低残余镁量，降低原铁液硫含量。
- 3.采用稀土镁合金作球化剂，利用稀土降低铁液氧化膜的结膜温度。
- 4.浇注时在浇道中加过滤网集渣包

气孔缺陷

消失模裂解时的发气过程，铝合金真空铸造设备，其气体进入铸件而产生气孔。充型过程中，产生紊流，或顶注、侧注情况下，部分模样被金属液体包围后进行裂解，产生的气体不能从金属中排出，就会产生气孔，此种气孔大而且多且伴有炭黑。

防治措施：改进工艺，使浇注充型过程中逐层置换，不出现紊流，提高浇注温度；提高涂层和砂型透气性。

模样、涂料层干燥不良引起气孔。模样含有水分、涂料干燥不良或发泡剂含量过高，浇注时回产生大量气体极易产生反喷，此种情况下易产生气孔；若涂层烘干不够，水分含量偏多，此时极易形成侵入性气孔。

防治措施：模样必须干燥；涂层必须干燥。

消失模真空铸造设备-真空铸造设备-高胜达免费设计方案由山东临朐高胜达机械厂提供。山东临朐高胜达机械厂（www.sdzhuzaojx.com）是一家从事“消失模铸造设备,V法铸造设备,真空设备,磁电设备,砂处理系统”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“高胜达,潍坊市No.1一的消失模设备和V法设备生产厂家”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使山东高胜达机械在机械及工业制品项目合作中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！