

高胜达免费设计方案 消失模铸造原理 永州消失模铸造

产品名称	高胜达免费设计方案 消失模铸造原理 永州消失模铸造
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

由于铸件品种繁多、形状各异，每个铸件的具体生产工艺都有各自的特点，并且千差万别。这些因素都直接影响到浇注系统设计结果的准确性。为此，可将铸件以某种方式进行分类。针对中小铸件，可按铸件生产工艺特点进行分类，如表1所示。模型簇组合方式可基本反映铸件的特点，以及铸件的补缩形式。浇注系统各部分截面尺寸与铸件大小、模型簇组合方式以及每箱件数都有关系。为此，在设计新铸件的工艺时，应根据铸件特征，参照同类铸件浇注系统特点有针对性地进行计算。因为模型的存在，在浇注过程中模型气化需要吸收热量，所以消失模铸造的浇注温度应略高于砂型铸造。对于不同的合金材料，与砂型铸造相比，消失模铸造浇注温度一般控制在高于砂型铸造30~50℃。这高出30~50℃的金属液的热量可满足模型气化需要的热量。浇注温度过低铸件容易产生浇不足、冷隔、皱皮等缺陷。浇注温度过高铸件容易产生粘砂等缺陷。

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，永州消失模铸造，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，消失模铸造工艺，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

1，消失模铸造厂家，涂料

消失模涂料的作用是：1），提高铜铸件表面光洁度、使铜铸件粗糙度降低2 - 3个等级，消失模铸造原理，提高铜铸件表面质量和使用性能。2）减少和防止粘砂、砂孔缺陷。3），有利于清砂、落砂。4），将浇注时消失模融熔的液体和气体顺利通过涂料层排出到铸型砂中去，而且防止金属液渗入砂型，防止铜铸件产生气孔、金属渗透和碳缺陷。5），提高模样强度和刚度，防止在运输、填砂震动造型时产生变形和破坏，有利于提高铜铸件尺寸精度和成品率。消失模铸造用涂料要求具有强度、透气性、耐火度、绝热性、爆热抗裂性、耐急冷急热性、吸湿性、清理性、涂挂性、悬浮性、不流淌性等一系列性能，防止夹渣缺陷首先要求涂料具有高的强度和耐火性能。要求涂挂于白模表面的涂料层在烘干和运输过程中不产生裂纹和开裂，即涂料应具有足够的室温强度；而在浇注过程中，在高温金属的长时间冲刷作用下涂料层也要不脱落、不产生裂纹开裂，即有高的室温强度。在液态金属进入铸型时直浇口封闭严密、铜铸件和浇注系统表面的涂料层不脱落、不产生裂纹和开裂是防止夹渣缺陷的首要条件，如果浇道密封不严密，涂料层产生脱落、裂纹和开裂，大量砂粒、涂料和夹杂物就会进入金属形成夹渣缺陷。强度和透气性是涂料的两个重要的性能，有时候要求浇注系统用的涂料要比铜铸件涂料具有更高的耐火强度，以抵御高温金属长时间的冲刷作用而不脱落开裂。操作工在涂刷过程必须保证涂料的均匀性

高胜达免费设计方案(图)-消失模铸造原理-

永州消失模铸造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）是山东潍坊,机械及工业制品项目合作的翘楚，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。在山东高胜达机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创山东高胜达机械更加美好的未来。