标准分享网 www.bzfxw.com 免费下载

法。经解剖和X射线探伤，结果表明，解决了阀盖在填料孔处出现的缩松和缩孔，符合技术要求，获得了满意的效果(图)。

用平作立浇，阶梯式浇入，顺序凝固的方法浇出的阀盖主要优点如下：

(1)解决了缩松和缩孔的缺陷，质量稳定。

(2)内腔用油砂坭芯，简化了工艺，不用冷铁，不需加强筋。

(3)工艺出品率较高，比平作卧浇高5%左右。

(4)对小口径的阀盖，浇冒口可用无齿锯切割，切割处光洁，不用清理磨光，减少了机械加工时刀具的损坏。

(5)铸件本身无切割痕迹，外型好。

(13) 28

铸件，模型，闸阀，制造

一种模型制造多种型号闸阀

阳泉市阀门厂 梁双珍

TH134

目前，一些厂家生产的Z41T_W-10、Z941T_W-10、Z45T_W-10和Z945T_W-10闸阀，在铸件的生产中均用各自的模型。这对于大中型阀门厂来说不利于组织生产，而且还增加了模型成本和模型库存量。现保持Z45T_W-10的主要零件阀体、阀盖、闸板、闸板密封圈和阀体密封圈等不变，只变动操纵部分使其成为不同型号的阀门。具体方法如下。

(1)Z45T_W-10(图)是常规产品，把阀盖上通过阀杆的孔径加工成填料函的形式，换上传动支座、电动阀杆、填料压盖、电动装置等就成了Z945T_W-10。

(2)把Z945T_W-10的阀杆螺母去掉，加上支架，换上阀杆后就成了Z941T_W-10。

(3)把Z941T_W-10的支架、传动支座和电动装置去掉，换上立柱、横梁、手轮、阀杆螺母等就成了Z41T_W-10。

Z45T_W-10和Z945T_W-10的阀杆螺母可以互用。Z41T_W-10和Z941T_W-10的阀杆可以互用。填料压盖、螺塞垫片、阀体和阀盖之间的垫片可以通用。Z41T_W-10和Z45T_W-10的手轮外径相同。只是内孔不同，也可以利用一个模型。对密封面材料为本体材料的阀门，只要在铜密封面的阀体、闸板模型上多加些加工余量就行了。

由上可见，这种模型的通用性程度很高。一种模型可以制造八种型号的闸阀，适用DN500mm以下口径。

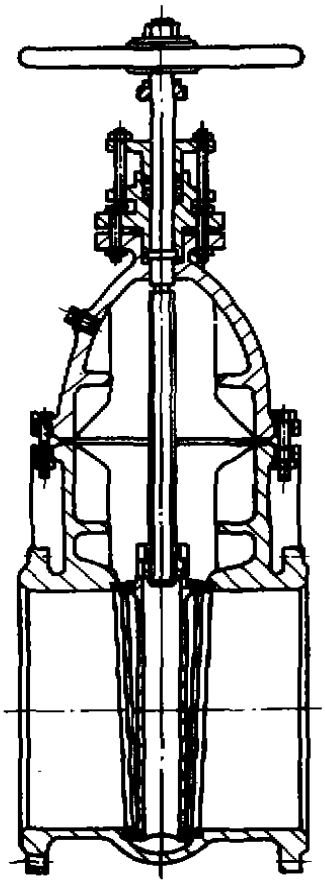

图 Z45T_W-10