

## 本期封面



2000年2期

栏目:

DOI:

论文题目: 电磁铸造大板坯不平直度形成机制的实验研究

作者姓名: 郑贤淑 李朝霞

工作单位: 大连理工大学铸工程研究中心, 大连116024

通信作者: 郑贤淑

通信作者Email: [jinjunze@dlut.edu.cn](mailto:jinjunze@dlut.edu.cn)

文章摘要: 依据电磁铸造大板坯铸造特点, 设计了模拟大板坯变形过程的实验装置, 通过动态和静态测量了 A l - A l - 4 . 5 C u 合金 (质量分数, %) 板坯的不平直度的形成过程及最终的量值. 考察了铸坯在不同宽厚比的条件下, 不同工艺参数对平直度的影响, 结果表明: 板坯不平直度主要形成于板坯的凝固阶段; 控制板坯表面温度是控制铸坯变形的关键因素. 提高宽面在铸坯凝固过程的表面温度. 改善宽面表面温度的不均匀性, 可以有效地改善大板坯不平.

关键词: 电磁铸造 不平直度 大板坯

分类号: TG249.6 TG292

关闭