

斜规床身 泊头宝丰铸造

产品名称	斜规床身 泊头宝丰铸造
公司名称	泊头宝丰铸造有限公司
价格	6500.00/吨
规格参数	
公司地址	泊头市文庙镇三场
联系电话	16733175666

产品详情

机床铸件主要是用于机床的平板制造，简单接受一下铸造工艺。为充分利用低压铸造时液体金属在压力作用下自下而上地补缩铸件，在进行工艺设计时，应考虑使用。低压铸造是使液体金属在压力作用下完成充填型腔及凝固过程二获得铸件的一种铸造方法。由于所用的压力较低（20~60kPa），所以叫做低压铸造。机床铸件其工艺过程是：在密封的坩埚（或密封罐）中，通入干燥的压缩空气，金属液在气体压力的作用下，沿升液管进入直浇道3上升，通过内浇道2平稳地进入型腔1，并保持坩埚内液面上的气体压力，一直到铸件凝固为止。然后解除液面上的气体压力，使升液管中未凝固的金属液流回坩埚，再开型并取出铸件。

低压铸造过程的基本特点：充填速度、压力可适当调整。低压铸造所用的铸型，有金属型和非金属型两类。金属型多用于大批、大量生产的有色金属铸件，非金属铸型多用于单件小批量生产，如砂型，石墨型，陶瓷型和熔模型壳等都可用于低压铸造，而生产中采用较多的还是砂型。但低压铸造用砂型的造型材料的透气性和度应比重力浇注时高，型腔中的气体，全靠排气道和砂粒孔隙排出。件远离浇口的部位先凝固，让浇口凝固，使铸件在凝固过程中通过浇口补缩，实现顺序凝固。

机床铸件砂型铸造原因是砂型铸造比其它铸造方法成本低、生产工艺机械化、生产周期不长。当湿型不能要求时再考虑使用粘土砂表干砂型、干砂型或其它砂型。机床铸件机床铸件金属液的浇注生产中，浇注时应遵循高温出炉，低温浇注的原则。

机床铸件在压砂前得注意一些事项，表面残留金刚砂分布不均，如果直接进行压砂，新砂所占的位置不均匀，从而导致平板的切削力大小不均匀；由于平板经常压砂。使得表面硬化，新砂不易压进；压砂平板表面存在划痕。压进去的砂不容易。修理量块时容易跑砂划伤量块的表面。若想将金刚砂压入机床铸件，有的作用力。而平板自重和外加力毕竟是有限的，这个作用力主要是来自两平板的吸合力。因此两平板的吻合性要好