

天津标准铸铁平台备货足 T型槽测试平台按需生产

产品名称	天津标准铸铁平台备货足 T型槽测试平台按需生产
公司名称	河北威岳机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省泊头市交河镇新华西路
联系电话	0317-8983813 15632782238

产品详情

标准铸铁平台的使用以及制造过程的注意事项：

标准铸铁平台

在使用时要先进行安装调试。然后，把平板的工作面擦拭干净，在确认没有问题的情况下使用，使用过程中，要注意避免工件和平板的工作面有过激的碰撞，防止损坏平板的工作面；工件的重量更不可以超过平板的额定载荷，否则会造成工作质量降低，还有可能损坏平板的结构，甚至会造成平板变形，使之损坏，无法使用。

铸铁平板在使用时要先进行安装调试。然后，把平板的工作面擦拭干净，在确认没有问题的情况下使用，使用过程中，要注意避免工件和平板的工作面有过激的碰撞，防止损坏平板的工作面；工件的重量更不可以超过平板的额定载荷，否则会造成工作质量降低，还有可能损坏平板的结构，甚至会造成平板变形，使之损坏，无法使用。

- 1、选择铸件浇注位置 浇注时，铸件在铸型中所处的位置，称为浇注位置。
- 1、铸件的重要加工面或主要工作面在铸型中应朝下
- 2、铸件的薄壁部分应尽量放在铸型底部或浇注系统下面
- 3、铸件上的大平面应放在铸型底部
- 4、容易产生缩孔的铸件，应将厚大部分置于铸型上方
- 5、尽量减少型芯数量，并考虑下芯、合型方便
- 二、选择分型面
- 1、尽量把铸件的大部分或全部放在一个砂箱内
- 2、应当使铸件的加工面和加工基准面位于一个砂箱内
- 3、尽量减少分型面的数量
- 4、尽量减少型芯的数量
- 5、尽量使分型面平直

三、确定工艺参数

- 1、加工余量
- (1) 铸件尺寸公差
- ;(2) 加工余量等级
- (3) 加工余量数值

2、起模斜度
使模样容易从铸型中取出或型芯自芯盒脱出，平行于起模方向在或芯盒壁上的斜度，称为起模斜度。

3、线收缩率 铸件在固戊收缩时，要引起铸件各部分尺寸减小。为了使铸件冷却后的尺寸与铸件图的尺寸一致，需要在模样上加上铸件固态收缩的尺寸。收缩率 = (L 模样 - L 铸件) / L 模样 × 100% (1) 铸件的结构 (2) 铸型的退让性

4、最小铸出孔
根据生产经验，在单件和小批生产条件下，灰铸铁的最小铸出孔径为 30mm，碳钢铸件的最小铸出孔径为 50mm。

5、型芯头尺寸 (1) 芯头长度 (2) 芯头斜度

6、铸造圆角
制造模样时，壁的连接和转角处要做成圆弧过渡，称为铸造圆角。对于小型铸件，外圆角半径一般取 2~8mm，内圆角半径一般取 4~16mm。

四、确定浇注系统类型

- 1、顶注式浇注系统 适用于重量小、高度小和形状简单的薄壁铸件，也适用于顶部补缩的中、小型厚壁铸件。
- 2、底注式浇注系统 适用于大、中型高度不大的厚壁铸件。也常用于容易氧化的有色金属材料，因为金属液能平稳地上升而无飞溅现象。

3、中注式浇注系统 广泛用于各种壁厚、高度不大而水平尺寸较大的铸件。

标准铸铁平台

在使用时要先进行安装调试。然后，把平板的工作面擦拭干净，在确认没有问题的情况下使用，使用过程中，要注意避免工件和平板的工作面有过激的碰撞，防止损坏平板的工作面；工件的重量更不可以超过平板的额定载荷，否则会造成工作质量降低，还有可能损坏平板的结构，甚至会造成平板变形，使之损坏，无法使用。

一、选择铸件浇注位置 浇注时，铸件在铸型中所处的位置，称为浇注位置。

- 1、铸件的重要加工面或主要工作面在铸型中应朝下
- 2、铸件的薄壁部分应尽量放在铸型底部或浇注系统下面
- 3、铸件上的大平面应放在铸型底部
- 4、容易产生缩孔的铸件，应将厚大部分置于铸型上方
- 5、尽量减少型芯数量，并考虑下芯、合型方便

二、选择分型面

- 1、尽量把铸件的大部分或全部放在一个砂箱内
- 2、应当使铸件的加工面和加工基准面位于一个砂箱内
- 3、尽量减少分型面的数量
- 4、尽量减少型芯的数量
- 5、尽量使分型面平直

三、确定工艺参数

- 1、加工余量 (1) 铸件尺寸公差；(2) 加工余量等级；(3) 加工余量数值
- 2、起模斜度

使模样容易从铸型中取出或型芯自芯盒脱出，平行于起模方向在或芯盒壁上的斜度，称为起模斜度。

3、线收缩率 铸件在固戊收缩时，要引起铸件各部分尺寸减小。为了使铸件冷却后的尺寸与铸件图的尺寸一致，需要在模样上加上铸件固态收缩的尺寸。

$$\text{收缩率} = (L_{\text{模样}} - L_{\text{铸件}}) / L_{\text{模样}} \times 100\%$$

(1) 铸件的结构 (2) 铸型的退让性

- 4、最小铸出孔

根据生产经验，在单件和小批生产条件下，灰铸铁的最小铸出孔径为

30mm，碳钢铸件的最小铸出孔径为50mm。

- 5、型芯头尺寸 (1) 芯头长度 (2) 芯头斜度

6、铸造圆角 制造模样时，壁的连接和转角处要做成圆弧过渡，称为铸造圆角。对于小型铸件，外圆角半径一般取2~8mm，内圆角半径一般取4~16mm。

四、确定浇注系统类型

- 1、顶注式浇注系统 适用于重量小、高度小和形状简单的薄壁铸件，也适用于顶部补缩的中、小型厚壁铸件。
- 2、底注式浇注系统 适用于大、中型高度不大的厚壁铸件。也常用于容易氧化的有色金属材料，因为金属液能平稳地上升而无飞溅现象。

3、中注式浇注系统 广泛用于各种壁厚、高度不大而水平尺寸较大的铸件。

- 4、阶梯式浇注系统 应用于高大、复杂的大型的铸件。

河北威岳 <http://www.chinaweiuyue.com/> 机械有限公司(位于中国工量具生产基地——泊头市。公司始建于1968年，是原机械部量具定点生产厂，公司产品t型槽平台和试验平板广泛应用于机械、发动机的动力实验、设备调试，具有较好的平面稳定性和韧性，同时为了方便用户，可根据客户要求加工订做各种铸件、非标准量具、地轨、槽铁、铁底板等产品 远近闻名的铸铁平台怎样打破常规生产理念提高知名

多年来，我公司以合理的价格、高品质的产品、周到的售后服务赢得了市场的信誉。同时为了方便用户，可根据客户要求加工订做各种铸件、非标准量具等产品。

我公司始终将客户的利益放在前面，深知我们的成功取决于您的成功与发展，并把这一理念贯穿于本公司从设计到售后服务的每一个环节，使我们的产品能够帮助客户提高公司效益，降低成本。我们的销售和设计人员会仔细聆听您的要求和需要，根据您的要求和需要进行设计和制造，帮助您获得满意的产品。

。