

# 大型机床铸件 床身铸件 树脂砂铸件

产品名称	大型机床铸件 床身铸件 树脂砂铸件
公司名称	河北苏氏重工有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北沧州泊头万在工业区
联系电话	0317-8383708 133930722022

## 产品详情

**机床床身**的造型方法应适合工厂条件. 生产大型机床床身等机床铸件,一般采用组芯造型法,不制作模样和砂箱,在地坑中组芯;而另外的工厂则采用砂箱造型法,制作模样. 一、机床床身标准:GB9439—88

二、**床身的特点**: (1)耐磨性与消震性好。由于铸铁中石墨有利于润滑及贮油,所以耐磨性好。同样,由于石墨的存在,灰口铸铁的消震性优于钢。(2)工艺性能好。由于灰口铸铁含碳量高,接近于共晶成分,故熔点比较低,流动性良好,收缩率小,因此适宜于铸造结构复杂或薄壁铸件。另外,由于石墨使切削加工时易于形成断屑,所以灰口铸铁的可切削加工性优于钢。

### 三、硬度和抗拉强度

之间的关系:灰铸铁的硬度和抗拉强度之间,存在一定的对应关系,其经验关系式为:

1、当 $0 \leq \sigma < 196\text{N/mm}^2$ 时  $\text{HB}=\text{RH}(1.00+0.4380\sigma)$  (B1) 2、当 $0 \leq \sigma < 796\text{N/mm}^2$ 时  $\text{HB}=\text{RH}(44+0.7240\sigma)$  (B2)

式中相对硬度(RH)值主要由原材料、熔化工艺、处理工艺及铸件的冷却速度所确定。