

按用户需要定做HT200 大型铸件 机床床身

| | |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | 按用户需要定做HT200 大型铸件 机床床身 |
| 公司名称 | 泊头市交河工量具厂 |
| 价格 | 6900.00/台 |
| 规格参数 | 品牌:交河工量具 类型:铸件床身 型号:大型铸件机床床身 |
| 公司地址 | 河北省沧州市泊头市交河新华街 2 4 9 号 |
| 联系电话 | 86-03178335557 13633173041 |

产品详情

大型机床铸件、消失模型铸件、树脂砂铸件 ht200-300铸件 机床铸件均采用树脂砂，消失模实型铸造，单件达到40吨以上，机床铸件包括机床床身、工作台、立柱、横梁、龙门顶连接梁，床身铸件耐磨性与消震性好。熔点比较低，流动性良好，收缩率小。

1、机床铸件标准：gb9439—88

2、机床床身铸件的特点：(1)消失模铸件耐磨性与消震性好。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。

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 $\sigma_b \leq 196 \text{N/mm}^2$ 时 $hb = rh(\sqrt{\sigma_b} + 0.4380b) - (b1)$ 2、当 $\sigma_b > 196 \text{N/mm}^2$ 时 $hb = rh(44 + 0.7240b) - (b2)$

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。

利用消失模型、树脂砂型铸造机床铸件的优点 (1)树脂砂型刚度好，浇注初期砂型强度高这就有条件利用铸铁凝固过程的石墨化膨胀，有效地消除缩孔、缩松缺陷，实现灰铸铁、球墨铸铁件的少冒口、无冒口铸造。(2)实型铸造生产中采用聚苯乙烯泡塑模样应用呋喃树脂自硬砂造型。当金属液浇入铸型时，泡沫塑料模样在高温金属液作用下迅速气化，燃烧而消失，金属液取代了原来泡沫塑料所占据的位置，冷却凝固成与模样形状相同的实型铸件。(3)相对来说，消失模铸造对于生产单件或小批量的汽车覆盖件，机床床身等大型模具较之传统砂型有很大优势，它不但省去了昂贵的木型费用，而且便于操作，缩短了生产周期，提高了生产效率，具有尺寸精度高，加工余量小，表面质量好等优势。

(4)机床床身加工，机床床身一般采用大型超长机加工，龙门刨床 龙门铣床均可。比如一套2*8米龙门铣、刨床床身(床身总体长度达到16米)，铸造时分成两节来铸，粗加工时也可分两次进行。精加工时，可把它们连接到一起，利用本厂3.5*16米的龙门刨床整体加工，保证了16米床身整体的直线度和机床的最后加工精度。机床铸件的材质为优质的高强度铸铁ht250-300，抗拉力强，使用寿命长，广泛用于仪器仪表、电子、轻工、标准件、轴承业、汽配行业等零部件的加工，特别适合有色金属。机床床身的生产采用一条完善的树脂砂生产线，均采用树脂砂、消失模铸造，尺寸精度高，均匀一致，不扣箱，铸件无飞边、毛刺；表面光滑度接近精密铸造，内部结构稳定。

"供应 按用户需要定做HT200 大型铸件 机床床身"的品牌为交河工量具，类型是铸件床身，型号为大型铸件机床床身，动力类型是机械传动，控制形式为人工，适用行业是通用，产品类型为全新，是否库存是否，是否提供加工定制为是