

# 龙门铣床机床床身机床铸件铸铁平板弯板量具 龙门铣床床身

产品名称	龙门铣床机床床身机床铸件铸铁平板弯板量具 龙门铣床床身
公司名称	河北普信机械制造有限公司
价格	1000.00/个
规格参数	品牌:普信 类型:机床 型号:各种规格均可定做
公司地址	河北省沧州市泊头交河镇光明路61号
联系电话	86-03178252348 18232707515

## 产品详情

### 龙门铣床床身淬火

我们淬火最常用的冷却介质是盐水，水和油。盐水淬火的工件，容易得到高的硬度和光洁的表面，不容易产生淬不硬的软点，但却易使工件变形严重，甚至发生开裂。而用油作淬火介质只适用于过冷奥氏体的稳定性比较大的一些合金钢或小尺寸的碳钢工件的淬火。

大型铸件材质：均为优质细腻的灰口铸铁ht200-ht300，精准的配比，更高的抗拉抗弯强度，使您购买无后顾之忧。大型铸件的特点：1、用树脂砂、消失模实型铸造，单件达到40吨以上2、括床身、工作台、立柱、横梁、龙门顶、连接梁3．国际流行的热处理工艺，使铸件的应力变形减少到最小度。长久使用更趋于稳定。灰铸件标准:gb976-88代替gb976-67和gb5675-85.2.灰铸件的特点：耐磨性与消震好.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. 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.3.利用树脂砂型铸造机床床身铸件的优点:3.1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.3.2实型铸造生产中采用聚苯乙烯泡沫模样,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.3.3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.铸件标准：gb9434-88；平板标准：jb/t7974-1999；尺寸公差：gb6414-1999；质量公差：gb/t11351-89；铸件及平板台面硬度为hb160-220、平尺等其它产品为hb170-240（硬度差不超过hb40）。铸件进行退火处理，以消除内应力，530-560度炉冷。技术检验；1、铸造毛坯不得有砂眼、缩松、裂纹等铸造缺陷。2、铸件要进行退火处理。3、铸件要进行清理。4、铸件表面要喷防锈漆(可选)。5、未注铸造倒角半径r10。铸造方法常用的是砂型铸造，其次是特种铸造方法，如：金属型铸造、熔模铸造、石膏型铸造.....等。而砂型铸造又可以分为粘土砂型、有机粘结剂砂型、树脂自硬砂型、消失模等等。铸造方法选择的原则：1 优先采用砂型铸造,主要原因是砂型铸造较

之其它铸造方法成本低、生产工艺简单、生产周期短。当湿型不能满足要求时再考虑使用粘土砂表干砂型、干砂型或其它砂型。粘土湿型砂铸造的铸件重量可从几公斤直到几十公斤，而粘土干型生产的铸件可重达几十吨。2 铸造方法应和生产批量相适应。低压铸造、压铸、离心铸造等铸造方法，因设备和模具的价格昂贵，所以只适合批量生产。3 造型方法应适合工厂条件。例如同样是生产大型机床床身等铸件，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。不同的企业生产条件（包括设备、场地、员工素质等）、生产习惯、所积累的经验各不一样，应该根据这些条件考虑适合做什么产品和不适合（或不能）做什么产品。

河北普信机械制造有限公司

销售电话：0317-8252348 移动商务：15720487348

传真：0317-8334338 技术部：13703330150

经理热线：18232707515

联系人：樊经理

在线交流：qq 2940215318 邮箱：hbpjx@163.com

网址：<http://www.puxinlj.com> 公司地址：河北省泊头市交河光明路61号

邮政编码：062151 维修：0317-8252448

移动商务：15720487448

投诉电话：0317-8332449

本产品的品牌是普信，类型是机床，型号是各种规格均可定做，动力类型是机械传动，产品类型是全新，是否库存是是，售后服务是是