

# 高压电炉铸造数控机床铸件厂家现货直销 保证质量

产品名称	高压电炉铸造数控机床铸件厂家现货直销 保证质量
公司名称	泊头市精特重工机械有限公司
价格	7500.00/个
规格参数	砂型铸造种类:化学硬化砂型 特种铸造种类:消失模铸造 表面处理:喷砂
公司地址	河北省沧州市泊头市交河镇
联系电话	0317-8331857

## 产品详情

轧机牌坊是由两片“牌坊”组成以安装轧辊轴承座和轧辊调整装置，需有足够的强度和刚度承受轧制力。机架形式主要有闭式和开式两种。闭式机架是一个整体框架，具有较高强度和刚度，主要用于轧制力较大的初轧机和板带轧机等。开式机架由机架本体和上盖两部分组成，便于换辊，主要用于横列式型材轧机。钢板整体切割各种轧机牌坊及附属轴承座。有色金属、黑色金属压延设备初轧机、精轧机、板材、带材、圆棒等轧机牌坊、轴承箱钢板切割件、铸钢件。材质：q235、20#-35#-45#、q345、35simn等。牌坊单件：钢板切割件最大单重30吨、铸钢件90吨。泊头市精特重工机械有限公司所有产品均按客户提供图纸生产验收，并且可以提供数控机床的精加工。

轧机牌坊主要材质：zg270-500重量：23~97 t

....适用设备:

....轧机牌坊是轧机机架的重要组成部分，由于轧机工作时环境恶劣，在工作过程中轧辊通过轴承座对机架牌坊造成较大的冲击，使轧机机架牌坊内侧窗口面、机架牌坊底面等均出现不同程度的腐蚀磨损，使轧机机架与轧辊轴承座间隙难以有效控制管理，时常出现轧机机架与轧辊轴承座间隙超过管理极限值现象。

....轧机牌坊间隙增大恶化了轧机主传动系统的工作条件，使主传动振动冲击大，钢锭咬入时容易发生打滑，影响到板形的控制，对产品质量造成很大影响。

...所以这就要对轧机牌坊产品的质量控制严格，泊头市精特重工机械有限公司生产的轧机牌坊采用高分子复合材料，长期工作磨损度小，抗压强度大，即使在高达1900吨的轧制力作用下，材料也不会损坏，在长期使用中也不会出现工作条件严重恶化的现象。精特重工生产的轧机牌坊在全国各地客户的使用中备受青睐。

...优势：

- 1、独特的高分子结构赋予材料良好的抗冲击性能，减少磨损程度
- 2、具有良好的耐腐蚀性能，可使牌坊表面免受冷却水的侵蚀

轧机牌坊在浇铸的时候是浇铸水口的放置位置最关键，浇铸水口方大了铸造成本就增大，浇铸水口放小了钢水容易硫化不全，所以浇铸水口大小放置要适当。

起重设备、石油设备用铸铁配重铁、配重块、数控机床铸件、大型铸件、机床铸件的铸造加工工艺流程一、数控机床铸件、大型铸件、机床铸件的铸造工艺机床铸件生产是一个复杂的多工序组合的工艺过程，以下是简单的介绍：1) 生产工艺准备，根据要生产的零件图、生产批量和交货期限，制定生产工艺方案和工艺文件，绘制机床铸件工艺图。机床铸件的工艺图很重要，机床铸件要有一定的稳定性和拉力，加强筋就要有合理的布局，铸件的壁厚和重量起一定的稳定性，但是加强筋的布局最重要。2) 生产准备，包括准备熔化用材料、造型制芯用材料和模样、芯盒、砂箱等工艺装备；3) 造型与制芯；现在是按图纸每种生产三件，采用消失模模型，批量生产后再制作铝模型。制芯采用树脂砂芯，树脂砂芯生产的铸件表面比较光滑。4) 熔化与浇注；成形原理根据贵公司图纸我公司采用电炉铸造，电炉铸造的铸件没有气孔、沙眼和缩松现象。机床铸件生产是将金属加热熔化，使其具有流动性，然后浇入到具有一定形状的铸型型腔中，在重力或外力（压力、离心力、电磁力等）的作用下充满型腔，冷却并凝固成机床铸件的一种金属成形方法。加工流程铸件加工采用cnc数控龙门铣磨床母机加工。机床铸件加工之前先采用时效处理一次，以此消除铸件的内应力，增强铸件的韧性和抗拉力。机床铸件做好第一次时效处理后，去机加工，也就是先进行粗加工，粗加工根据图纸留下一定的余量，也就是说粗加工根据图纸不要加工到位。机床铸件粗加工好后进行二次振动时效处理，二次振动时效处理是为了更加增强机床铸件的韧性和强度。机床铸件二次时效处理后再根据图纸进行精加工，精加工就是精铣和精磨，这次就要根据图纸要求加工到位了。

专业生产大型机床、数控机床、龙门系列机床、加工中心、数控直线驱动机床、专用机床、组合机床、滑台、特种机床、立车、机床光机、机床铸件、铸钢件、非标铸件及各种材质的铸件，铸铁平板平台、机床工作台、机床垫铁、地轨等工量具以及各种国标非标机床机械的维修改造、大型工厂搬迁业务。详情登陆精特重工网站查询订购：网址：<http://www.jtjczj.com/> <http://btjtc.1688.com/> <http://www.yxzjic.com> <http://www.hbyxzg.com> [www.jx38.com](http://www.jx38.com)

本产品的砂型铸造种类是化学硬化砂型，特种铸造种类是消失模铸造，表面处理是喷砂，材质是HT250，成型工艺是高压铸造，公差是0.2，打样周期是1-3天，加工周期是16天及以上，年剩余加工能力是100000（件），年最大加工能力是10000000（件）