

# 大型整体机床铸件实型铸造

产品名称	大型整体机床铸件实型铸造
公司名称	泊头市通越铸物有限公司
价格	5200.00/吨
规格参数	品牌:通越 型号:型号齐全 材质:铸铁
公司地址	河北省泊头市交河白王庄
联系电话	03178382699 18733793699

## 产品详情

### 大型整体机床铸件实型铸造 来图来样加工数控机床床身立柱铸件

平台hao

床身铸件是将金属熔炼成符合一定要求的液体并浇进铸型里，经冷却凝固，清整处理后得到有预定形状，尺寸和性能的铸件的工艺过程。

大型铸件收缩率的影响因素 影响大型铸件收缩率的因素：大型铸件在凝固过程中，它的各部分尺寸一般都要缩小，铸件尺寸缩小的百分率，叫做铸造线收缩率或铸造收缩率。制造铸模(包括芯盒)时，要按确定的铸造收缩率，将铸模放大一些，以保证冷却后铸件的尺寸符合要求。大型铸件冷却时各个尺寸的收缩量可由下式求得：收缩量=大型铸件尺寸×铸造收缩率

1.大型铸件的结构复杂收缩困难，铸件的收缩率减小。例如，同一成分浇注的铸钢件，因结构形状不同，其中以自由收缩时的收缩率最大。

2.大型铸件的材料铸件的材料不同，铸造收缩率也不同。例如，铸钢的收缩率比灰铸铁大；灰铸铁中硫多时，收缩率增大，硅多时收缩率减小。

3.大型铸件的退让性铸型的退让性好，铸件的收缩率增大。例如，用湿性和水玻璃砂型浇铸的铸件比干型浇铸的铸件的收缩率大。同样道理，随着铸件的尺寸增大，铸型的退让性变差，铸件的收缩率也就减小。

所以铸造收缩率要结合实际情况来选择。尺寸要求精确的大型铸件，铸造收缩率要根据试浇的大型铸件进行修正。同一个大型铸件，由于结构上的原因，其轴向与径向或长、宽、高三个方向的收缩率可能不一致。对于尺寸要求较精确的大型铸件，各个方向应给以不同的收缩率。在实际生产中，一般的大型铸件，特别是尺寸不大的大型铸件，各个方向都用同一的收缩率，尽管这样会造成一些误差，但由于误差一般不大，而这样大大便于铸模的加工制造。

因为模型的存在，在浇注过程中模型气化需要吸收热量，所以消失模铸造的浇注温度应略高于砂型铸造。对于不同的合金材料，与砂型铸造相比，消失模铸造浇注温度一般控制在高于砂型铸造30~50℃。这高出30~50℃的金属液的热量可满足模型气化需要的热量。浇注温度过低铸件容易产生浇不足、冷隔、皱皮等缺陷。浇注温度过高铸件容易产生粘砂等缺陷。消失模铸造浇注操作最忌讳的是断续浇注，这样容

易造成铸件产生冷隔缺陷，即先浇入的金属液温度降低，导致与后浇注的金属液之间产生冷隔。另外，消失模铸造浇注系统多采用封闭式浇注系统，以保持浇注的平稳性。对此，浇口杯的形式与浇注操作是否平稳关系密切。浇注时应保持浇口杯内液面保持稳定，使浇注动压头平稳。

机床铸件产品最为突出的两个特点就是，良好的耐磨性与消震性以及优质的工艺性能。在机床铸件产品生产制造中添加的石墨材质，非常有利于机床铸件的润滑及贮油，因此使其获得了良好的耐磨性能。同样的，因为石墨材质使得产品具有的消震性能甚至是优越了钢材；而机床铸件产品的良好工艺性则表现在几个方面。一是结构上，因为灰口铸铁的含碳量相当的高，因此具有的熔点比较的低，收缩率小，所以非常适用于制造结构复杂的铸件；二是可切削性方面，由于石墨的存在使得切削更加的方便、有效。

机床床身铸件的材质：为优质的高强度铸铁HT 250-300，抗拉力强，使用寿命长