

床身铸件，镗床床身，铣床床身，车床床身，机床床身铸件

产品名称	床身铸件，镗床床身，铣床床身，车床床身，机床床身铸件
公司名称	泊头市恒祥铸造量具有限责任公司
价格	.00/个
规格参数	类型:铣镗床 品牌:床身铸件 型号:标准
公司地址	中国 河北 沧州市 泊头市西工业区
联系电话	86 0317 8178080 13483847507

产品详情

类型	铣镗床	品牌	床身铸件
型号	标准	重量	11000 (kg)
主电机功率	75 (kw)	最大镗孔直径	2000 (mm)
最大钻孔直径	800 (mm)	主轴转速范围	13000 (rpm)
工作台尺寸	3000*8000 (mm)	控制形式	人工
适用行业	冶金	布局形式	卧式
安装形式	落地式	适用范围	通用
作用对象材质	金属	产品类型	全新
是否库存	是		

床身铸件，镗床床身，铣床床身，车床床身，机床床身铸件，厂家直销价格，质量标准！！！！

1.机床床身铸件标准:gb976-88代替gb976-67和gb5675-852.灰铸铁件的特点: 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.3.3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.

查看与[床身铸件](#)|[地铁](#)|[地槽铁](#)相关产品

