

铸铁平板厂A铸铁平板标准A铸铁平板生产厂家

产品名称	铸铁平板厂A铸铁平板标准A铸铁平板生产厂家
公司名称	河北东玮量具制造有限公司
价格	3000.00/块
规格参数	品牌:BSMK 型号:1000X1500 产地:泊头
公司地址	泊头市工业区
联系电话	0317-8316619 15383275517

产品详情

铸铁平板厂A铸铁平板标准A铸铁平板生产厂家

铸铁平板铸造时的注意事项：铸造碾砂过程的控制，型砂的性能将直接影响量具铸件的质量，因此，型砂应该具有良好的透气性，湿强度、流动性、可塑性和退让性等。严格按照加料顺序：旧砂-新砂-粘土-煤粉-水。混碾时间定在6~7min，混碾后进行约5h左右调匀。调匀后进行过筛、打松后再用，使型砂具有松散性，以提高透气性、流动性等。铸造浇注过程的控制。浇注前要对铸水进行孕育和扒渣处理。在浇注过程中要不断流、平稳，以避免冲砂而形成砂眼。跑火时要及时堵住漏铸水的部位，并补足铸水，以减少冷隔、浇不足等缺陷。铸造清理过程的控制，清理过程是量具铸件冷却后从铸型中清理量具铸件，以获得表面无缺陷的量具铸件。

合理的工艺：操作者要严格按工艺过程进行操作，历求量具铸件结构使模样制造简单方便，使分型面数目少，具有拔模斜度，砂芯数量要少，有合理的壁厚，连接处要有过渡。选择合理的浇注系统，使量具铸件顺序凝固，以得到组织均匀的量具铸件。

合箱：合箱是一个不可忽视的重要环节，铸型表面的浮砂要清理干净，按印记对合，注意错箱量，是减少量具铸件偏箱的重要手段。

下芯：下芯时要平稳，清理浮砂。砂芯的位置要放置好以防偏芯的产生。烘干：对于干模造型烘干工艺，要按操作规程进行操作，烘干时间为8h以上，以防因烘干不透而造成砂、气孔等缺陷。

对铸铁平板消失模涂模时注意:

(1):涂料要求:采用水基石墨涂料,其波美度为60-70之间,涂刷时在温室内,烘干前严禁搬动,以防止变形

(2)刷涂要求:涂料搅拌均匀,刷涂时严谨露白.

(3)涂层烘干:涂料供干后要有足够的强度,在50-60 的烘干24h

注意事项

平板在使用时要先进行安装调试。然后，把平板的工作面擦拭干净，在确认没有问题的情况下使用，使用过程中，要注意避免工件和平板的工作面有过激的碰撞，防止损坏平板的工作面；工件的重量更不可以超过平板的额定载荷，否则会造成工作质量降低，还有可能损坏平板的结构，甚至会造成平板变形，使之损坏，无法使用。

铸铁平板在检定中如何评定刮研接触斑点

铸铁平板是广泛用于机械行业精密测试、检验、划线的重要工具。为延长铸铁平板的使用寿命，保证使用精度。刮研接触斑点质量是铸铁平板的一项重要技术指标。

常用对刮研接触斑点的评定认为：

一是检查平板工作表面的微观质量即微小峰谷的平面度，表面微观质量高，耐磨性好，才能保证平板的使用寿命。

二是防止平板工作表面有小范围的局部畸变，来保证平板的使用精度。

JJG117-91平板检定规程对刮研接触斑点要求见下表：JJG 117-91平板检定规程对刮研接触斑点要求级别
00级、0级 1级 2级 刮制平板的接触斑点（25×25毫米）斑点数 25 20 12 最多与最少斑点数之差
不大于5个点