

铸铁划线平板厂家 铸铁划线平板 向荣铸造【商家自营】

产品名称	铸铁划线平板厂家 铸铁划线平板 向荣铸造【商家自营】
公司名称	泊头向荣铸业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市泊头市交河镇王庄村
联系电话	18703370582

产品详情

检验平台铸造碾砂过程的控制

型砂的性能将直接影响铸件的质量，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。

湿型砂应采用粒度在55 / 100、75 / 150、100 / 200的多角形或圆形的天然石砂，这样可以获得较好的表面强度和抗夹砂性。在粘土含量相同时，膨润土比普通粘土的热湿拉强度高。在湿型粘土砂中加入适量的煤粉、木屑等，可提高抗夹砂能力，并可防止夹砂、粘砂而得到表面光洁的铸件。型砂的水分定为6%左右，以使其具有较好的综合性能。

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。

检测花岗石平尺上工作面与下工作面的平行度，以一个工作面为基面放在标准平板上，用装在表架上的分度值为0.001mm的千分表在其工作面上测出不少于三处的高度差值，为平行度误差。当不具备适用的平板（高于被检测花岗石平尺精度的平板）时，允许将花岗石平尺侧面放在某一支承面上，用分度值为0.002mm 杠杆千分尺或带分度值为0.002mm 千分表的检具测花岗石平尺的高度差。金昌机械是一家专业生产：花岗石平行规，花岗石平台，花岗石平尺，花岗石T型槽平板，花岗石平板，花岗石直角尺，花岗石方尺，花岗石方箱，花岗石V型架，花岗石机械构件，铸铁划线平板订制，花岗石基座，大理石平板。

一、刮研的点越多，铸铁划线平板厂家，刀迹应越小，吃刀也较轻，但也不能太轻，不然刮研点不深，

显示不明显，而且点容易磨掉，一般在0.003mm左右。

二、刀迹要小，约3mm宽、6mm长，每刀都应该在点上，先在点前面落刀，在点中间用力下压，过点抬起。刮时要按点的大小，亮暗而分轻重，铸铁划线平板价格，大的亮点全刮，中等点中间挑开，分成两个小点，小的黑点可以留着不刮，小的亮点轻轻刮掉，这样大刮研点变成小点，中刮研点分成两个小点，原来的小刮研点变成大点，原来没有刮研点的地方也会出现点。

三、细刮时应该注意温度的变化，如果铸铁平板的热处理做的很好，室温变化不大，那么铸铁平板基本不会产生变形，但如果平板的某一部分被太阳光直接晒着，或者附近有火炉等热源，那么铸铁平板就会产生变形。

四、细刮的目的在于增加表面精度，对尺寸的影响很小，所以要注意刃口的锋利光滑，并跟平板倾角成5°。

五、铸铁平板互相研磨时，由于本身刚度和重量的影响，铸铁划线平板，底部的支点（三条腿）上的受力，往往会产生平板的变形。

六、细刮结束时，铸铁平板每25mm²的方框中将有25~30个刮研点，承压面积约20%，平直性达到每300mm，误差不大于0.0037mm。

铸铁划线平板厂家-铸铁划线平板-向荣铸造【商家自营】由泊头向荣铸业有限公司提供。铸铁划线平板厂家-铸铁划线平板-向荣铸造【商家自营】是泊头向荣铸业有限公司（btxrzy.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：付经理。