

# 向荣铸造 铸铁焊接平台推荐 铸铁焊接平台

产品名称	向荣铸造 铸铁焊接平台推荐 铸铁焊接平台
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

大型铸铁平台(大型铸铁平板)应经稳定性处理和去磁。

铸铁平板平板工作面的硬度应为HB170—220或187—255之间。

### 主要检定项目

材质及表面硬度。B、形状位置公差，铸铁焊接平台厂家，含名义尺寸，垂直度公差。C、外观。D、平面度。E、接触斑点。F、平面波动量。G、工作面允许挠度值。H、表面粗糙度。

### 精度参数。

1级铸铁平板要求接触斑点数在任意25×25mm平面内不少于20点。2级铸铁平板要求接触斑点数在任意25×25mm平面内不少于12点。3级平板未规定接触斑点要求。

### 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，铸铁焊接平台推荐，混碾后进行约5h左右调匀。调匀后进行过筛、打松后再用，铸铁焊接平台，使型砂具有松散性，铸铁焊接平台平板，以提高透气性、流动性等。

铸铁平台一般由生产厂家设计结构，在设计时有些诀窍大家可以借鉴一下：

- 一、大型铸铁平台平面厚度约为30~35cm，中型铸铁平台25cm左右，小型平板约为15~20cm左右。
- 二、主筋高约为铸铁平台平面宽度的 $\frac{1}{4}$ ~ $\frac{1}{5}$ 。
- 三、三条腿的直径为铸铁平台平面厚度的一倍。
- 四、三条腿应比筋面高出平面厚度的 $\frac{1}{3}$ 。
- 五、主筋厚约为铸铁平台厚度的 $\frac{1}{2}$ ~ $\frac{3}{5}$ 。
- 六、辅筋厚约为平面厚度的 $\frac{2}{5}$ ~ $\frac{1}{2}$ 。
- 七、铸铁平台的高度约为铸铁平台宽度的 $\frac{1}{3}$ ~ $\frac{1}{5}$ 。

向荣铸造(图)-铸铁焊接平台推荐-铸铁焊接平台由泊头向荣铸业有限公司提供。泊头向荣铸业有限公司（[btxrzy.com](http://btxrzy.com)）位于河北省沧州市泊头市交河镇王庄村。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前向荣铸造在铸件中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。向荣铸造取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。向荣铸造全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。