

# T型槽试验平台 高品质保障 厂家直销

产品名称	T型槽试验平台 高品质保障 厂家直销
公司名称	河北威岳机械有限公司
价格	8500.00/件
规格参数	材质:HT250-350 硬度:HB170-240 精度:0-3级
公司地址	河北省泊头市交河镇新华西路
联系电话	0317-8983813 15632782238

## 产品详情

T型槽试验平台 高品质保障 厂家直销

T型槽试验平台铸造时的工艺流程及注意事项你知道吗？

今天给大家介绍一下[T型槽试验平台](#)

铸造工艺的流程，清理T型槽试验平台毛坯铸件的过程,通过以下环节控制，使焊接T型槽平台铸件成为合格产品，要求每个过程相互配合，相互协调，只有注重细节才能较好的控制和提高每个过程的质量，才能保证铸铁平台铸件的质量。

**落砂：**型槽T型槽试验平台铸件毛坡必须经过充分冷却才能扒出铸型，一般要求不小于3h。如果时间过短，会发生表面激冷而使硬度较高造成切削困难。T型槽试验平台铸件较大时可能会产生热裂、铸铁平台铸件内应力较大，易造成变形而影响T型槽试验平台铸件外形尺寸。

**清砂：**要获得表面光洁度好的T型槽试验平台铸件，小规格毛坯铸件可以通过清理滚筒去除表面的砂子。大规格T型槽试验平台毛坡铸件进行抛丸处理去除表面的砂子。非加工表面的粘砂必须清理干净，以防止在装入成品内运动时脱落后进入轴承室内，对轴承的使用造成不良影响。

**时效处理：**一般的T型槽试验平台铸件都要进行时效处理，以减小T型槽T型槽试验平台铸件内应力获得良好的性能。

还有要注意铸造时的温度和检验过程一定要仔细认真，一定要检验过程的控制：通过检验反应T型槽试验平台铸件的缺陷，查找并分析原因，及时采取措施，以减少量具铸件缺陷的产生。

[T型槽试验平台](#)

整个生产过程中还有最重要的两个环节是造型和浇注。目的是为确保机床铸件质量、提高生产率以及做到安全生产，这样不但平台自身的精准度和耐用性提高，相对使用年限也会增长。

1. T型槽试验平台的浇注人员必须按要求穿好工作服，并配戴防护眼镜，工作场地应通畅无阻。浇包内的金属液不宜过满，以免在输送和浇注时溢出伤人。
2. T型槽试验平台的浇包、浇注工具、炉前处理用的孕育剂、球化剂等使用前必须充分烘干，烘干后才能使用。
3. 确保T型槽试验平台质量，浇注时应及时将铸型中冒出的气体点燃顺气，必免由于铸型憋气而产生气孔，以及由于气体的不完全燃烧而损害人体健康和污染空气。
4. 对于液态收缩和凝固收缩比较大的T型槽试验平台，浇注后要及时从浇口或冒口补浇。
5. 为提平台平板高生产率以及做到安全生产，应选择正确浇注速度，即开始时应缓慢浇注，便于对准浇口，减少熔融金属对砂型的冲击和利于气体排出；随后快速浇注，以防止冷隔；快要浇满前又应缓慢浇注，即遵循慢、快、慢的原则。

以上内容就是今天威岳小编为大家带来的一关于[T型槽试验平台](#)铸造时的些常识，相信大家阅读完以后已经有了一个新的认识。