

铸铁装配平台现货低价销售 经久耐磨不易变形

产品名称	铸铁装配平台现货低价销售 经久耐磨不易变形
公司名称	河北威岳机械有限公司
价格	7880.00/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

铸铁装配平台现货低价销售 经久耐磨不易变形

全面分析铸铁装配平台铸造时砂子过热造成的哪些危害？

当[铸铁装配平台](#)

运动时，砂子本身做移动和滚动，它一边切削铸铁装配平台，一边被平台嵌入，一边又被别的砂子挤出，互相挤压。直到砂子整体的一半或一半以上嵌入平板，砂子才会牢固。这些牢固的沙子就是我们修理量块用的。其它砂子大部分是浮砂，不稳固，用油一擦就掉，或用不了几次就会松动而掉。当推拉力达到500N左右时，砂子嵌入的比较牢固，就可以完成压砂。

在制造[铸铁装配平台](#)

毛坯时如果砂子过热会造成沾砂，影响铸件质量并影响后续加工,因此在铸造时要注意防止和解决热砂使用的一些问题。

为了防止和解决热砂问题,可采取以下措施（指针对问题的解决办法）

1.开始研磨时，用小力量推拉，以防把两板间的油和砂子挤出。推拉上板的运动轨迹呈“8”字运动，尽量把平台间的油赶匀，手感两手的推拉力应该一样。当比较润滑时，这时应增加旋转推拉上板的速度，一个行程大约4~5秒钟，行程距离应超过平台尺寸的一半，摆幅增大。随着时间的推移，两台间的吸引力逐渐加大，并且十分均匀。

2.如果吸引力没有显著增加时，这时可以在推拉过程中，让上板探出下板，加力压探出的部位，边加力，边推拉上板，这样反复几次，就可以挤出一些油，来增加板间的吸引力。这种方法尽量不采用，在研磨开始的时候，用这种方法可以挤出一些油，以后随着切屑的增加，油的浓度增大，就不易挤出油了。如果还不行，就需要马上停止研磨，重新上油研磨。在研磨过程中，还要经常注意使研磨平板上各处都均匀的磨耗。听研磨砂子的声音，是否随上板的移动而发出“沙沙”的金属声音，不能有停顿或异样的声音；看板面间的油迹是否均匀。推拉平台时始终呈“8”字运行。

3.在拉铸铁装配平台时，两手用力一定要均匀，速度一定要稳定，走几个行程要转动平板90°。在转动平板和接“8”字运动时，一定要衔接，平稳过度，尽量不要有停顿。推拉的速度随着平板间的吸引力的增大而减少。

4.对于经济条件较好的工厂，重要的措施是在砂处理系统设计阶段就考虑到加大砂系统实际容量，减少型砂使用的循环次数，每班旧砂循环不超过两遍。

铸铁装配平台

：主要用于检验工件误差的基准，检验平板/检验平台在机械制造过程中起着至关重要的作用,它是每个工件出厂前检验的基本基准工具。铸铁装配平台用途比较广泛，应用于机械制造、化工、五金、航空航天、石油、汽车制造、仪器仪表制造等行业。

5.采取增湿通风冷却处理。我国有几家工厂应用结构良好的进口增湿设备，能将型砂温度降低到要求范围内。国内有的工厂只是在落砂后斜爬皮带上自行安装一个简易的物化喷水装置），根据来砂多少自动调节喷水量，也可以使砂温适当降低。

6.为了放置热砂黏附模样，除了必须在模板上喷涂以煤油或轻才有为原料的脱模剂以外，还可采用模板加热装置，减小型砂与模样的温度差异，避免水蒸气凝聚在模板上，从而减少起模时砂型损坏但是模板加热温度不可高于型砂温度，以免型腔表面脱水变脆而产生砂孔缺陷。

前两次压砂所达到的推拉力 and 所用油量一样，后四次压砂滴入7~8滴混合油，推拉力达到750N左右，这时的推拉速度达每行程10秒左右。每遍压砂大约需要20分钟左右。掌握了以上压砂要领，就可以达到预期的效果。我们用这种方法得到的研磨平板用试块试，手感：1.很柔和；2.切削力很快。目测试块：切削痕迹均匀即粗糙度好。这样的铸铁装配平台经久耐用，可以修理量块250~300块，我们一年只需要压砂3~4次，就可以保证全市各大企事业单位、计量站的量块修理量。