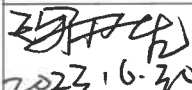
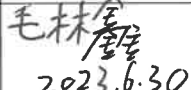
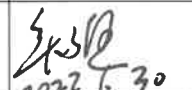


文件说明 Document Remarks		产品型号 Product Type.				
本文件适用于铸铁平台铸造 生产作业		工程编号 Engine No.				
		产品用户名 Customer				
		产品名称 Casting name				
6000x2500x400 铸铁平台铸造工艺						
						2
						1
 2023.6.30	 2023.6.30			 2023.6.30		0
编制 Compiled	校对 Checked	审核 Confirmed	审定 Authorized	批准 Approved	会签 Countersigned	版本号 NO.
 中船海洋动力部件有限公司		文件编号 Document No.		ZZ-23062701		
		被替代文件编号 Replace No.		总页数 Total Pages	3	
		设计参考文件编号 Reference No.		页数 Pages	1	

6000x2500x400 铸铁平台铸造工艺说明：

- 1、3 级模具（木模）；数控加工；
- 2、铸件缩水 1.0%；未注起模斜度 1: 50；铸造工艺参数按照工艺图，零件尺寸按照原图。
- 3、外模分块抽芯，分块两面装起、吊铁板各 4-8 只。中间块与分块之间用塑料定位销。分块上平面装敲模铁板
- 4、夹板型板 2 块，夹板厚度 $\geq 15\text{mm}$ ；
- 5、芯盒 7 种 8 副，6#为 2 副，其他各 1 副；2#、3#、4#、5#芯盒做套箱结构，其他拆卸式；
- 6、模具结构上要求牢固，木模表面应光洁、平整，定位准确。分块、芯头、活动块等定位榫头要唯一，不可调向
- 7、铸件中心、配电箱中心外模及芯盒上钉出。所有冒口、出气孔、浇口定位做出。
- 8、冷铁位置用硬线刻出，油漆标明。在外模、芯盒标明铸件名称、图号、坭芯编号与制作数量。
- 9、新木模在油漆前我司现场对木模结构进行验收。对不合理的结构应按提出要求进行修改
- 10、2#、3#、4#、5#芯放芯骨截面大于 60x70 铸铁芯骨，每芯至少 2 根；配电箱是每芯下部放芯撑 2 只；
- 11、生产前准备： $\Phi 50 \times 360$ 圆钢 4 根；芯撑 16 只；
- 12、用方铁根、插销、压铁 40 吨紧固铸型；首制浇注时布置溢流槽和 3 吨溢流座包；
- 13、30 吨座包 1 只，2 只拔塞头，配石墨水口，定量浇注。
- 14、浇注后 ≥ 12 小时可以松螺栓，撤压铁、插销、方铁；浇注后保温 ≥ 8 天（可起吊时间 ≥ 5 天）。
- 15、铸件重量：21.5 吨；浇注重量：26.5 吨；首次浇注：28.0 吨；
- 16、铸件前进行去应力退火处理（按 16PA6 机架退火工艺）。

