

UDC 678.067
J 31



中华人民共和国国家标准

GB/T 14235.4—93

熔模铸造模料 线收缩率测定方法

Testing method for linear contraction
of pattern materials in investment casting

1993-03-04 发布

1993-12-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

熔模铸造模料 线收缩率测定方法

GB/T 14235.4—93

Testing method for linear contraction of pattern materials in investment casting

1 主题内容与适用范围

本标准规定了熔模铸造模料线收缩率的测定方法。

本标准适用于测定熔模铸造模料从压注温度冷却至室温的线性尺寸变化率。

2 引用标准

GB 1800~1804 公差与配合

3 方法提要

将制备好的膏状或液态模料,在一定压力下注入一定温度的圆饼试样压型中。取出试样,在一定温度下放置 24 h 以上,然后测量试样的直径尺寸。用压型与试样的直径尺寸差除以压型直径尺寸计算出的百分率,表示该种模料的线收缩率。

4 设备仪器

4.1 水银温度计:测量范围为 0~100 °C,分度为 1 °C。

4.2 表面温度计:测量范围为 0~100 °C,分度为 1 °C。

4.3 恒温水浴:温度控制精度为±1 °C。

4.4 游标卡尺:量程为 0~150 mm,精度为 0.02 mm。

4.5 压注机:气动或液压活塞式压注机。

4.6 试样压型:试样压型型腔及模口尺寸形状见下图。型腔内尺寸公差按 GB 1800~1804 的 IT6 级精度确定。