

铸铁平台箱型筋板结构

产品名称	铸铁平台箱型筋板结构
公司名称	河北威岳机械有限公司
价格	7980.00/件
规格参数	河北威岳:铸铁平台 河北泊头市:铸铁平台生产厂家
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

铸铁平台的一般技术参数你都知道吗？

铸铁平台

的基本额技术参数你都了解吗，下面威岳小编将为大家介绍一下铸铁平台的一些技术参数，为了让大家更全面的了解，大致总结为10点下面给大家介绍一下：

1. 平板作业面上不得有严重影响外观和使用性能的砂孔、气孔、裂纹、夹渣、缩松、划痕、碰伤、锈迹等缺点。
2. 平板非作业面上的洼陷或掉角答应修补。
3. 平板应选用细晶粒、布局细密的辉长岩、辉绿岩、花岗石（黑云母应小于5%、弹性模量应大于 0.6×10^4 kg/cm²、吸水率应小于0.25%）等资料制作，其作业面硬度应大于70HS。
4. 平板作业面的外表粗糙度Ra的答应值为0.32~0.63um，旁边面为10um。
5. 平板作业面的平面度公役见表1的规则。
6. 对选用对角线法或网格法查验平板作业面平面度时，应查验气平面波动量，作业面的平面波动量见表2的规则。
7. 平板旁边面临作业面的笔直度公役和平板两相邻旁边面的笔直度公役均按GB/T1184中规则的12级。
8. 平板作业面中心的会集载荷区域、施加的额外载荷和答应挠度值见表3的规则。
9. 000级和00级平板主张不设置转移手柄。
10. 若0级和1级平板面上设置螺纹孔（或沟槽），其部位应不高于作业面。

这是小编总结出来的10点技术要求。

铸铁平台铸造过程及精度选择是什么？

在生产**铸铁平台**中，其工艺流程是怎样的呢，精度如何达到标准要求呢？

一、铸铁平台毛坯：按技术要求制图纸、按图纸制作木型、配料、造型、烘干、浇铸、落沙、清理、检验毛坯的各部位

二、平台上机床、按图纸要求加工、送检验科检验；

三、工件调平、人工刮研、检验科检验；

四、铸造机械加工：外观检验并划线、在机床上工件、平板精度等级依检验平面度可分实验室级、校验级、工具室级三级

其精度分别为：

1.实验室级（AA级）：

其平面度(μm)= $1+1.6 D^2$ (D为平台对角线长或直径)，用于高度精密之测定用，常用于实验室。

2.校验级（A级）：

其平面度为AA级之两倍，常用于工具检验室作精密量具之检验之用。

3.工具室级（B级）：

其平面度为AA级之四倍，常用于工具检验室或在现场检验量具或划线之用。

如何防止铸铁平台变形？

在日常使用中如何防止铸铁平台发生变形呢，下面小编就给大家讲解一下：

检验**铸铁平台**

，划线平台在吊装时为了防止发生的变形，要用四根同样长度的钢丝绳同时挂住检验平台上得四个起重孔，将检验平台，划线平台平稳吊装在运输工具上。将检验平台，划线平台支承点垫好、垫平，保证每个支撑点受力均匀，保证整个检验平台划线平台平稳。检验平台划线平台使用时要轻拿轻放工件，不要在检验平台，划线平台上挪动比较粗糙的工件，以免对检验平台工作面造成磕碰、划伤等损坏。为了防止检验平台整体变形，使用完毕后，要将工件从检验平台划线平台上拿下来，避免工件长时间对检验平台划线平台重压造成检验平台的变形。检验平台划线平台不用时要及时将工作面洗净，然后涂上一层防锈油，并

用防锈纸盖上，用检验平台划线平台的外包装将检验平台盖好，以防止平时不注意造成对检验平台划线平台工作面的损伤。防止铸铁平台<http://www.chinaweiyue.com>变形的方法和注意事项就讲完了，有不明白的可以拨打我们的免费电话进行细节咨询。