山东铸铁试验平台按需生产 铸铁装配平台货源足

产品名称	山东铸铁试验平台按需生产 铸铁装配平台货源足
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
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
试验平台的用途主要是固定试验设备使用，比如电机振动试验、发动机磨合试验等，铸铁试验平台材质为HT250高强度铸铁，工作面硬度为HB170-240，规格型号为500×600mm到4000×9000mm之间的任何规格，根据用户需要加工定制。铸铁试验平台在生产时严格按照国标进行生产，不放过任何一个小细节，做到每一步都精益求精，

T型槽试验平台的是如何成为行业内层层出彩地表现具体体现如下：

一．铸铁试验平台生产加工流程

1、铸铁试验平台工作面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、锈点等缺陷。

2、铸铁试验平台的铸造表面应清除型砂且平整，涂漆牢固。

3、精度登记为0级-3级的平板工作面上，直径小于15mm的砂孔允许用相同材料堵塞，其硬度应小于周围材料的硬度。工作面堵塞的砂孔应不多于4个，且砂孔之间的间距应不小于80mm。

4、铸铁试验平台工作面通常应采用刮削工艺。对采用刮削加工的3级平板工作面，其表面粗糙度Ra的允许值为5um。

5、采用刮削工艺应进行涂色对研检验。对研后显示的接触点面积的比率见表3的规定：或者按25mm×25mm正方形面积的接触点数见表3的规定，且任意25mm×25mm中的接触点数之间应不大于5点。

二．铸铁试验平台安装调试方法：

1.将T型槽试验平台平放于地面，手感调整四角稳定性，微调活动地脚，直到稳定。

2.将T型槽试验平台放置在支架上，调整其支点位置，尽量接近　对称。

3.初调各支脚，使各支点均匀受力。

4.用水平测量仪器（水平尺或电子水平仪）检测平板水平状况、微调相关支点，直到符合水平位置。

5.初调合格后，静置12小时后，进行复制，如不合格需进行再次调整，如合格方可使用。

6.使用后根据实际实地环境周期性检测维护。

三．铸铁试验平台的机构性能

1. 铸铁试验平台具有耐潮，耐腐蚀、不用涂油、不生锈、不褪色的特点。

2. 铸铁试验平台温度系数 低，基本不受温度影响。当然必要时，部分实验可以在恒温室内凭借铸铁平台提供的基础进行。

3. 铸铁试验平台几乎不用保养，能迅速容易地清洁/擦拭，精度稳定性好。

4. 铸铁试验平台一律是 坚硬的面。

5. 铸铁试验平台有光滑的“ 轴承 ”面，不着土，耐磨，无磁性

但是确保铸铁试验平台的质量可以达标，并没有想象的那样简单，设计之初就应该避免铸造缺陷的产生，改善方法则需要注意以下各方面

1.检查铸铁试验平台壁厚是否太薄(设计或制造)，较薄的区域应直接充填；

2.检查铸铁试验平台形状是否不易充填;距离太远、封闭区域(如鳍片(fin)、凸起)、被阻挡区域、圆角太小等均不易充填，并注意是否有肋点或冷点；

3.缩短铸铁试验平台充填时间；

4.改变铸铁试验平台充填模式；

5.提高铸铁试验平台模温；

6.提高熔汤温度；

7.检查铸铁试验平台铸造材料的合金成分；

8.加大逃气道有利于降低铸铁试验平台铸造缺陷出现的概率；

9.加真空装置有利于降低铸铁试验平台铸造缺陷出现的概率。

铸铁试验平台是划线、测量、铆焊、工装工艺不可以缺少的工作台，也可以做机械试验平台等等。在铸铁试验平台的生产设计上采用箱体式、筋板式或其他结构型式。在铸铁试验平台的相对两侧面上，应有安装手柄或吊装位置的设置、螺纹孔或圆柱孔。铸铁试验平台经检定符合标准要求后，应附有产品合格证；产品合格证上应有本标准的标准号和产品序号。从铸铁试验平台整个检验过程中来看，平板本身为测量基面，其放置应稳定；用自准直仪检定时，仪器与平板不在同一刚体上．仪器支架牢固性尤为重要。同上所讲，并不难看出来，不放过任何一个细微的小细节，同时我们是给客户运输前，都会准备相关

的资质，如安装说明、使用说明、后期维护保养说明书，这也是我们威岳的一个特色。以保证使用客户可以更加方便的了解到产品的技术性问题。