

方箱.方筒.方尺 泰隆 齐全

产品名称	方箱.方筒.方尺 泰隆 齐全
公司名称	南京精特工量刀具供应站
价格	300.00/台
规格参数	品牌:泰隆 型号:齐全 类型:铸铁方箱
公司地址	中国 江苏 南京市 南京市太平南路451号 厂址:河北省泊头市交河东开发区 QQ253237607
联系电话	86 025 84408470 13512512526

产品详情

品牌	泰隆	型号	齐全
类型	铸铁方箱	材质	铸铁
测量范围	100-600	尺寸	100-600 (cm)

铸造方箱 铸铁方箱

规格：100mm*100mm*100mm-500mm*500mm*500mm大于以上规格时可按要求加工制作

铸铁方箱的承载要求：铸铁方箱的承载是指方箱单位面积承受的重量后，铸铁方箱的变形挠度。为了便于理解，我们可以看作方箱放好工件后，在不影响正常使用的情况下，铸铁方箱所能够承受的压力。比如：2000mm × 4000mm的方箱可以放置重量为64吨的工件，铸铁方箱的承载我们可以简单的看作：64吨 ÷ (2米 × 4米) = 8吨/每平米。当然铸铁方箱的承载和他的实际设计和实际的生产加工还有比较密切的关系。在客户购买方箱时经常和国家标准有部分的参数出入。我们知道方箱是根据《中华人民共和国机械行业标准》jb/t 7974—2001设计，实际应用中还要考虑实际的需要。所以在设计时可以把方箱的高度、工作面、筋板等做合理的变动，以适合于实际对于方箱的需求。对铸铁方箱的材质的选用，也在随着经济的发展不断的发生着变化，从六七十年代的ht150到现在的ht200，甚至ht250，有的用户还采用了ht300，这就说明企业有经济有实力了，人们更加注意方箱的质量了。不过在选用方箱的材质时我们还是建议大家选用ht200就足够了，毕竟以前的经验和企业标准（原来一直采用的是ht150材质）是可以借鉴的，方箱采用ht250、ht300就有点经济浪费了。铸铁方箱的成品重量有的可以达到50吨，所以吊装是铸铁方箱可以放心使用的一个不可忽视的环节，铸铁方箱从铸造毛坯到成品使用要经过多次的吊装和运输，在吊装过程中要考虑有可能出现的一些意想不到的情况会发生，提前作好准备，方箱的四周都设计了吊装口，吊装铸铁方箱时要按工序要求操作，才可以调运。这样才可以保证方箱不变形，确保使用时铸铁方箱不会出现问题。一般铸铁方箱的使用寿命很长，只要采用正确的方法使用和保放，铸铁方箱工作面的精度可以保持使用2年以上，铸铁方箱精度降低时可以通过调试或刮研工艺恢复，铸铁方箱本身的使用寿命可以达到50-100年，所以，在使用方箱的过程中要注意不要在潮湿，有腐蚀、过高和过低的温度环境下使用和存放，这样才可以延长方箱的使用寿命，保证工作质量。对铸铁方箱的外观尺寸图纸设计和实际会有一些误差，比如铸铁方箱的长、宽、高对角线等，一般都在 ±0.02 (a或b) 之间，铸铁方箱的高度要求：

630 × 630的铸铁方箱在220至140之间；1000 × 1000至800 × 800的铸铁方箱高度在300至400之间；1600 × 1000以上的方箱高度在400以上。铸铁方箱用于各种检验工作，如精密测量用的基准平面，各种机床机械的检验测量，检查零件的尺寸精度、行位偏差，并作出精密划线，铸铁方箱是机床、机械制造、电子生产等20多种行业不可缺少的产品。铸铁方箱是划线、测量、铆焊、工装工艺不可缺少的工作台，铸铁方箱也可以做机械试验台，等等。铸铁方箱生产工序一般要严格采用《中华人民共和国机械行业标准》jb/t 7974—2000加工和生产。但是有时候还要因地制宜、因事制宜的设计。在铸铁方箱的国家标准和企业标准及方箱的使用要求有出入的时候，可以根据实际中对方箱的需要进行特殊的设计。设计铸铁方箱的理念要本着以最低的成本达到最好的使用效果，最好的使用效果还要达到生产和使用双方都有互惠互利的原则。通常按用途把方箱进行分类，按用途把方箱分类是：用做检验时叫做检验方箱，划线时叫划线方箱、装配时叫装配方箱等，画线时叫做画线方箱，铆焊时叫铆焊方箱、工装时叫工装方箱，震动实验时叫震动实验方箱、焊接时叫焊接方箱等等。方箱的承载要求：方箱的承载是指方箱单位面积承受的重量后，方箱的变形挠度。为了便于理解，我们可以看作方箱放好工件后，在不影响正常使用的情况下，方箱所能够承受的压力。比如：2000mm × 4000mm的方箱可以放置重量为64吨的工件，此方箱的承载我们可以简单的看作： $64\text{吨} \div (2\text{米} \times 4\text{米}) = 8\text{吨/每平米}$ 。当然方箱的承载和他的实际设计和实际的生产加工还有比较密切的关系。

"一、凡用户购买我们生产的方箱等量具类产品，在一年内实行“三包”。二、我们售出的方箱终身成本价保修或以旧换新。三、凡用户购买我们生产的方箱价值在5万元人民币以上的，我公司将派安装、维修人员到用户厂家进行周到服务。1、河北省铸铁方箱的用户，在收到服务信息后24小时之内（张家口地区36小时之内）到达用户厂家进行服务。2、华北地区、山东、河南、山西东部、安徽北部、江苏、上海、辽宁地区用户，在收到服务信息后48小时内到达用户厂家进行服务。4、其它省区方箱用户，我们在收到服务信息后72小时内到达用户厂家进行服务。5、偏远地区铸铁方箱用户，我们在收到服务信息后24小时内出发，一周内到达用户厂家进行服务。"

方箱的生产工艺流程基本是：一、方箱毛坯：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、方箱机械加工：外观检验并划线、在机床上工件、加工、检验、回火；三、方箱上机床、按图纸要求加工、送检验科检验；三、方箱工件调平、人工刮研、检验科检验；四、方箱的外观处理、喷漆、包装、入库。方箱的精度也可以说是方箱的平面度（同上）：方箱一般精度可以分为0级、1级、2级、3级。方箱的精度标准在《中华人民共和国机械行业标准》jb/t 7974—2000里可以查到。选用精度标准时一般根据使用情况酌情而定。3级精度以上的方箱用做检验、划线、装配等使用，4级精度以下的方箱一般用做铆焊等使用。方箱的平面度也可以说是方箱的精度：一般按平面度可以分为0级、1级、2级、3级。方箱的平面度的标准在《中华人民共和国机械行业标准》jb/t 7974—2000里可以查到。选用方箱平面度标准时一般根据使用情况酌情而定。3级平面度以上的方箱用做检验、划线、装配等使用，3级平面度以下的方箱一般用做铆焊等使用。