

铸铁平台，铸铁焊接平台

产品名称	铸铁平台，铸铁焊接平台
公司名称	上海荣彪机械有限公司
价格	7680.00/台
规格参数	
公司地址	嘉定区江桥镇华江路668弄13号2幢A区
联系电话	15800603071 13918011838

产品详情

铸铁平板

平板基本分类 按其材质分为钢制平板、铸铁平板和岩石平板。
按其结构，铸铁平板分为筋板式和箱体式，岩石平板分为凸缘式和无凸缘式。
按其用途分为检验平板、划线平板和压砂平板。

按其准确度级别分为00、0、1、2、3级平板，其中2级以上为检验平板，3级为划线平板。

这样的划分进一步保证了高精度平板的工艺性能和内在质量。

比重：2970-3070kg/m³

抗压强度：245-254kg/mm²

弹性磨量：1.27-1.47n/mm²

线膨胀系数：4.6 × 10⁻⁶/

吸水率0.13%

肖氏硬度hs70以上。

检验标准:用涂色法检验。

0级1级平板平台在每边为25mm平方的范围内不少于25点。

2级平板平台在每边为25mm平方的范围内不少于20点。

3级平板平台在每边为25mm平方的范围内不少于12点。

铸铁平板使用磨损后，可以重新修刮恢复其精度。铸铁平板可用涂色法检验零件平面度，具有准确、直观、方便的优点。在经过刮研的铸铁平板上推动表座、工件比较顺畅，无发涩感觉，方便了测量，保证了测量准确度。铸铁平板的铸铁质量和热处理质量对平板使用性能产生较大影响：或因残存较大内应力使工作面变形；或因不耐磨损使精度不能保持；或因刮削困难得不到数值小的粗糙度。因此使用铸铁平板必须注意铸铁材料的选择，采用时效处理等方法消除铸铁平板的残余应力。

检验平板用途：适用于各种检验工作，精密测量用的基准平面；用于机床机械检验测量基准；检查零件的尺寸精度或形为偏差，并作紧密划线，在机械制造中也是不可缺少的基本工具。

检验平板精度：按国家标准计量检定规程执行，分别为0，1，2，3级四个级别。

检验平板应采用优质细密的灰口铸铁或合金铸铁等材料制造，其工作面硬度应为170~220hb。检验平板表面质量检验：用涂色发检验。0级1级平板在每边为25毫米平方的范围内不少于25点，2级不少于20点，3级不少于12点。检验平板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 r_a 最大允许值为5 μm 。检验平板规格（长×宽）200mm×200mm-3000mm×6000mm

测量平板用途：适用于各种检验工作，精度测量用的基准平面，主要用于机械工件检验测量中的基准面，检查零件的尺寸精度或行为偏差，并可作精密划线，在机械制造检验中是最不可缺少的平面基准量具。测量平板材质：高强度铸铁ht200-300，工作面硬度为hb170-240，经过两次人工处理（人工退火600度-700度或自然时效2-3年）因此该产品的精度稳定，耐磨性能好。

测量平板规格：200×200—2000×4000，（特殊规格可根据需方图纸制作或双方商定生产加工）

测量平板精度：按国家标准计量检定规程执行，分别为0、1、2、3和精创五个等级。

划线平板(平台)材质：高强度铸铁ht200-300工作面硬度为hb170-240，经过两次人工处理（人工退火600度-700度和自然时效2-3年）使用该产品的精度稳定，耐磨性能好。

划线平板(平台)规格：200×200-2000×4000mm（特殊规格可按用户图纸订做或双方商定生产加工。）

划线平板(平台)精度：按国家标准计量检定规程执行，分别为0、1、2、3四个等级。

刮研平板技术资料:按gb/4986-85标准制造，工作面用研磨工艺，用于制件的研磨，量具修理，用本产品研磨后的制件表面粗糙度 r_a 0.08 μm ,一般尺寸和重量较小，规格在100×100--800×600,大约30-50公斤，主要用来作为模具的垫板使用

装配平板又称装配平台，主要应用于动力机械设备的装配及调试，表面带有t形槽，可以固定动力机械设备，要求较大的装配平台，可以拼装使用。

材质：高强度铸铁ht200-300，工作面硬度为hb170-240，经过两次人工处理（人工退火600度-700度和自然时效2-3年）使用该产品的精度稳定，耐磨性能好。

基础平板在使用时要先进行安装调试。然后才可以使用。在没有安装调试合格的基础平板上工作是没有意义的工作，非专业人员的安装调试基础平板是违规的操作，有可能损坏基础平板的结构，甚至会造成基础平板变形，使之损坏，无法使用。所以使用前，我们要有专业的工作人员进行基础平板的安装调试，非专业人员的安装调试是违规的操作，要绝对不可以采用。基础平板在安装调试后，把基础平板的工作面擦拭干净，在确认没有问题的情况下使用，使用过程中，要注意避免工件和基础平板的工作面有过激的碰撞，防止损坏基础平板的工作面；工件的重量更不可以超过基础平板的额定载荷，否则会造成工作质量降低，还有可能损坏基础平板的结构，甚至会造成基础平板变形，使之损坏，无法使用。基础平板用途：适用于各种检验工作，精密测量用的基准平面；用于机床机械检验测量基准；检查零件的尺寸

精度或形为偏差，并作紧密划线，在机械制造中也是不可缺少的基本工具。基础平板表面质量检验：用涂色发检验。0级1级平板在每边为25毫米平方的范围内不少於25点，2级不少於20点，3级不少於12点。基础平板精度：按国家标准计量检定规程执行，分别为0，1，2，3级四个级别。材料为高强度铸铁ht200-300。工作面硬度为hb170-240。

基础平板规格：200×200-2000×4000mm(特殊规格根据需方图纸制作或双方商定生产加工制作)

凯诚铆焊平板：上面加工有t型槽，主要用于固定工件，是钳工工人用来调试设备，装配设备，维修设备的基础平台。焊接平台：适用于各种检验工作，精度测量用的基准平面，用于机床机械检验测量基准，检查零件的尺寸精度或行为偏差，并作精密划线，在机械制造检验中也是不可缺少的基本工具。焊工平台：平台平面上划有标志线，是钳工工人用来检验工件，对工件划线时使用的基准标志线，标志线由用户按其使用情况，做出标志线的具体尺寸。铆焊平台材质：高强度铸铁ht200-300,工作面硬度为hb170-240，经过两次人工处理（人工退火600度-700度和自然时效2-3年）使用该产品的精度稳定，耐磨性能好。铆焊平台规格：200×200—2000×4000，（特殊规格根据需方图纸制做加工或双方商定加工生产。）铆焊平台精度：按国家标准计量检定规程执行，分别为0，1，2，3，四个等级。铆焊平板用途：用于铆焊工艺的基础平板，工作面上有孔和t型槽，孔主要用来清理铆焊时的一些铁渣和焊接废弃物，t型槽主要是用来固定焊接件。

大型铸铁平台、铸铁平板、花岗石平板、大理石平板、花岗岩平板主要生产大型铸造平台,检验平板、划线平台、机床垫板、模具垫板、发动机测功机试验台、发动机、内燃机试验台、铸铁基座板、台架、落地镗铣床辅助平台、组装平台和焊接平台，组合拼装t型槽平板，检验、划线装配、铆焊、工装用平板，镗铣床等工作台，三座标仪基础平板，槽铁（地轨）垫箱铸铁平板（平台）按国家gb4986-85标准制造。平板精度等级有00、0、1、2、3、级箱体式，工作面有长方形、正方形或圆形。工作面采用刮削工艺，工作面上可加工v形、t形、u形槽和圆孔、长划线平板、铸铁铆焊平板、铸铁装配平板、动力机械震动试验台（又称槽铁或地梁、地轨）、铸铁方箱、检验石平板）以及其他岩石量具划线平台、铆焊平台、试验平台、装配平台、检验平台、大理石平台、铸铁工作平台，检验、划线装配、铆焊、工装用平板，镗铣床平台，三座标仪平板，模具垫板，实验室基础平板，槽铁（地轨）、震动实验台、基础平台、落地工作平台、检测平台、划线平台、装配平台、铆焊平台、组合平台材质为高强度hb170~240.经过两次时效处理(人工时效及自然时效2~3年).使该产品的精度稳定而抗磨性好.精度按国家标准计量b4986-85制造)划线、检验、测量、铆焊、装配、焊接用工作平台t型槽平台：最大规格为3000mm×10000mm/4000mm可拼接。异型按图纸订做。本公司可代为安装、调试、保质、保量。

欢迎广大客户来电咨询！联系人：倪小姐