

铸铁基础平台价格 自由度试验铁地板厂家

产品名称	铸铁基础平台价格 自由度试验铁地板厂家
公司名称	河北中铸铸造机械制造有限公司
价格	56.00/块
规格参数	
公司地址	沧州经济开发区石港路3号1号厂房
联系电话	86-03175291011 13231718111

产品详情

铸铁基础平台/铸铁基础平板：主要用于大型设备、工件的安装调试以及测量划线。基础平台多是有单块规格小的平台拼接而成，平台精度高、拼接简单、尺寸可无限延伸等特点使基础平台的应用越来越广泛。

铸铁基础平台精度：按国家标准计量检定规程jg117-91执行，分为3级、精创两种。

铸铁基础平台材质：优质高强度灰口铸铁ht200-250，工作面硬度为hb170-240，铸件经过两次人工退火600-700 或自然时效2-3年，完全去除内应力，精度稳定，耐磨性能好。

铸铁基础平台样式：产品制成加强筋板式，设计结构合理。

铸铁基础平台包装：木制包装。包装前经防锈处理并妥善包装，避免因包装不善而在运输过程中损坏产品。平板经检定合格后，应附有产品合格证;产品合格证上应出厂日期和产品序号。

铸铁基础平板(基础平台)使用说明：

- 1、使用前用无腐蚀性汽油，将工作面的防锈油洗净，并用脱脂棉纱擦拭干净，方可使用。
- 2、温度变化会使测量产生误差，应在 20 ± 5 范围内使用。
- 3、使用时用水平仪调整到水平，使支点均匀分布各支点上。
- 4、用时小心、严防碰撞。
- 5、用完后擦净，涂无水酸性的防锈油，覆盖防潮纸，置于清洁干燥处存放。
- 6、周检期：最长周检期一年。

铸铁基础平板(基础平板)技术要求：

- 1、铸铁基础平板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、铸铁基础平板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、铸铁基础平板应采用优质细密的灰口铸铁或合金等材料制造，其工作面硬度应为170-220hb。5、铸铁基础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ra的最大允许值为5um。6、铸铁基础平板工作面的平面度公差见表2的规定。7、铸铁基础平板工作面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。？

淘宝店铺：<http://hebeizhuzao.taobao.com>

阿里巴巴诚信通店铺：<http://shop1361293084980.cn.alibaba.com/>

qq：2306707713

联系人：姜波

联系电话：0317-5291033

传 真：0317-5291077

移动电话：15690266100

公司网址：<http://www.cnnfoundry.cn>

锻造,铸造的区别 锻造是利用锻压机械对金属坯料施加压力，使其产生塑性变形以获得具有一定机械性能、一定形状和尺寸锻件的加工方法。锻压的两大组成部分之一。通过锻造能消除金属的铸态疏松，焊合孔洞，锻件的机械性能一般优于同样材料的铸件。机械中负载高、工作条件严峻的重要零件，除形状较简单的可用轧制的板材、型材或焊接件外，多采用锻件。锻造按成形方法可分为：

开式锻造（自由锻）。利用冲击力或压力使金属在上下两个抵铁（砧块）间产生变形以获得所需锻件，主要有手工锻造和机械锻造两种。例如，我们的特种扳手。

闭模式锻造。金属坯料在具有一定形状的锻模膛内受压变形而获得锻件，可分为模锻、冷镦、旋转锻、挤压等。按变形温度锻造又可分为热锻（加工温度高于坯料金属的再结晶温度）、温锻（低于再结晶温度）和冷锻（常温）。锻造用料主要是各种成分的碳素钢和合金钢，其次是铝、镁、钛、铜等及其合金。材料的原始状态有棒料、铸锭、金属粉末和液态金属等。金属在变形前的横断面积与变形后的模断面积之比称为锻造比。正确地选择锻造比对提高产品质量、降低成本有很大关系。

铸造就是将金属熔炼成符合一定要求的液体并浇进铸型里，经冷却凝固、清整处理后得到有预定形状、尺寸和性能的铸件（零件或毛坯）的工艺过程。现代机械制造工业的基础工艺。铸造生产的毛坯成本低廉，对于形状复杂、特别是具有复杂内腔的零件，更能显示出它的经济性；同时它的适应性较广，且具有较好的综合机械性能。但铸造生产所需的材料（如金属、木材、燃料、造型材料等）和设备（如冶金炉、混砂机、造型机、造芯机、落砂机、抛丸机、等）较多，且会产生粉尘、有害气体和噪声而污染环境。