

铸铁装配平台

产品名称	铸铁装配平台
公司名称	河北中汇机械量具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市千里屯工业园
联系电话	86-03178383389 18631720727

产品详情

铸铁装配平台采用高强度铸铁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）使该产品的精度稳定，耐磨性能好。应用于各种机械设备的装配、测量、铆焊及调试，表面带有t形槽，可以固定机械设备，要求规格较大的装配平台，可以拼装使用。装配平台规格：1000×1000mm—4000×8000mm，本产品均是按客户图纸制作加工或双方商定生产加工，可按用户要求的尺寸和重量生产。

装配平台精度：按国家计量检定规程jig117-2005《平板检定规程》，分别为0、1、2、3四个等级。

装配平台执行标准：jb/t7974-1999。技术要求：1、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、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、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、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、平面度公差见表2的规定。7、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。<http://www.zhjxlj.com>