

6000*2500mm铆焊平板

产品名称	6000*2500mm铆焊平板
公司名称	河北中铸铸造机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 类型:铆焊平板 品牌:河北中铸
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

铆焊平台简介分类

铆焊平台主要分为装配平台、焊接平台、焊工平台等三种。

铆焊平台：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。

材质规格精度等

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。

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。

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。划线平台的挤压成形技术划线平台的挤压铸造和压力铸造的不同点是：将预热后的预制块放入预热的铸型中，在重力下浇入液态金属或合金，然后在压头作用下使液体渗入预制块，液态金属在压力下凝固。有人用这种方法制取a1203短纤维锌基复合材料。日本有人直接将碳及玻璃颗粒放入铸型，然后压头作用在锡液上使金属体挤入铸型。在挤压阶段，采用10t油压机，压力为91mpa左右。李爱华将撑融铸造与挤压铸造结合起来，将重量比为铝合金的3%~6%的包镍铜石墨粉加入到液固合金浆液中，然后将其迅速挤压成轴承毛坯。搅拌器表面涂有耐热矾土水泥，转速为400~1500r/min..挤压设备为ya32-100型挤压机，加压速度为7mm/s。不少人对复合材料的挤压铸造在理论上做了深入探讨。储双杰等在利用挤压铸造制造碳纤维增强a356复合材料时特别研究了合金的凝固过程。发现在浇注温度高时其凝固发生在整个浸渗过程之后。由于模具和纤维的激冷作用，初生铝固溶体相在纤维间隙开始形核并逐渐向纤维表面长大；而共晶硅相则是依附在碳纤维表面形核及长大。并发现，随凝固冷却速度的降低，共晶硅相的形态由蠕虫状向针状、块状转变。

同样有人在研究cf/al-4.5cu复合材料的挤压铸造时，发现初生铝固溶体也是在纤维间隙形核并向纤维表面长大；而共晶相则依附于碳纤维表面形核长大。由于这种材料的界面结合很强，其断裂特征为脆性断裂。冷却速度(0.1~100 s⁻¹)对挤压铸造g-sic增强铝基复合材料凝固组织的影响，发现冷却速度越大，g-sic颗粒的分布越均匀。这是一种高端的铸铁划线平台成型技术，虽然推行的难度比较大，但是我们应该大力推行这些技术，这样的话才能更快的促进产业优化，提高整个产业的技术含量。

本产品的加工定制是是，类型是铆焊平板，品牌是河北中铸，型号是6000*2500mm，精度是0-3级，材质是铸铁，工作面硬度是hb170-240，规格是正常规格