

## 校验工作台 模具组装工作台 铸铁钳工平板平台工作台

产品名称	校验工作台 模具组装工作台 铸铁钳工平板平台工作台
公司名称	泊头市凯诺铸造量具有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 类型:铸铁平板 品牌:凯诺
公司地址	沧州市泊头市交河北开发区
联系电话	86-03178178078 15531735557

## 产品详情

**服务——贴心** 我们不仅为针对客户提供超值的售前售后服务，还将为客户提供理念服务，从而与客户形成战略合作伙伴关系；

**制造——精心** 质量是产品之本，我们决不容许任何有瑕疵的产品出厂，精品意识已经渗透到每一个北方员工的内心之中； **价格——称心** 我们崇尚价值，产品的性价比是价值的重要体现，我们为客户提供的是最适合他们需求的、最具价值的产品！

本店铺产品如需开票，请联系客服修改价格，谢谢合作！特殊规格可按图纸定制。

泊头市凯诺铸造量具有限公司自1998年成立以来已经为国内外冶金、机械制造、机床、电力、电子等20多种行业的1620多家企业和公司提供了45000多台合格的产品和周到的售后服务。 我们公司主要生产产品有：铸铁检验平板、划线平板、焊接平板、t型槽装配平台、镗铣机工作台、三角标平台、电机试验平台、火工平台、落地镗床工作台、镁铝轻型平尺、铸铁平型平尺、桥型平尺、方尺、直角尺、机床专用角度尺、检验方箱、划线方箱、磁性方箱、磁性v型架、偏摆检查仪、齿轮跳动检查仪、机床检验棒、机床调整垫铁、机床防震垫铁、阶梯垫铁、等高垫铁、铸铁v型铁、钢件v型架、铸铁弯板、正弦规、轴用卡板或止口止板、校对光滑专用环规、光学极限孔用量规、划线盘、圆柱角尺、镀铬千斤顶、花岗石平板、平尺、方箱、平行规、花岗石可调支柱、v型块、v型架、花岗石表座等工量具，也可订制各种非标准量具（需用户附图纸）等精密量具产品远销美国、德国、韩国等国家深受国内外客户的好评。 公司加工实力：4000mm×8000mm龙门铣床1台、3000mm×6000mm龙门刨床1台、2600mm×6000mm龙门铣床1台、3000mm×3500mm落地镗床2台、2500mm×4000mm数控龙门铣床2台、50mm摇臂钻1台。另我公司常年对外承揽大型数控加工业务。 我公司本着“以质量发展、以信誉求生存”的经营方式。开成了生产销售售后一条的体系，凡是购买我公司产品的客户，如果在半年之内出现质

量问题，实行产品“三包”！坚决以为客户服务为中心！实实在在做人，踏踏实实做事！凯诺铸造有限公司坚持了“以质量为基础，以创新为根本，以服务为生命”的经营理念，大力开发新产品，努力开拓新市场，不仅为国家建设提供了精良的装配，也为企业的发展提供了广阔的发展空间。

铸铁平板又称铸铁平台，外观基本上是箱体式，工作面有长方形、正方形、圆形等，材料为ht200-300，qt400-600，采用刮研工艺，工作面上可加工v形、t形、u形槽、燕尾槽、圆孔、长孔等，是用于工件、设备检测、划线、装配、焊接、组装、铆焊的平面基准量具。

铸铁平板，划线平台，检验平台，铆焊平台，电机试验平台，机床工作台，测量平台，检测平台，钳工平台，铸铁工作台，装配平台，镗铣床工作台，落地镗床工作台，t型槽平台，铸铁圆平台，地轨平台，铁地板，基础平板，划线平板，检验平板，铆焊平板，焊接平板，火工平板，钳工平板，研磨平板，刮研平板，压沙平板，试验平板，机床工作台，三坐标平板，模具垫板，拼装平板，装配平板，t型槽平板。

铸铁平台用途：适用于各种检验工作，精密测量用的基准平面，用于机床机械测量基准，检查零件的尺寸精度或形位偏差，并作精密划线。在机械制造中也是不可缺少的基本工具。

#### 材料及处理

铸铁平台材质：材料为高强度铸铁ht200-250工作面硬度为hb160—210。经过两次处理（人工退火600度----700度或自然时效2---3年），使该产品的精度稳定，耐磨性能好。

铸铁平台精度：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。

平板/平台的表面质量：

铸铁平台规格：200mm×200mm—2000mm×4000mm（特殊规格可根据需方图纸制作或双方商定生产加工）

铸铁平台检验标准：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。

铸铁平台工作表面不应有锈迹、划痕、碰伤及其他影响使用的外观缺陷。

铸铁平台一定要有精准的平面度，要想有精准的平面度必须具备一以下几个条件：

一、厚度要求：主要包括平台上工作面厚度，侧围厚度和高度，以及底面筋板的厚度、高度和密度。

二、材质要求：高强度铸铁ht200-300，硬度：hb170-240。

三、人工退火：在回火窑经过600-700度高温退火时效处理。

四、自然时效：按国家标准应该是2-3年自然时效，由于此工序时间太长，企业受资金周转影响已不可能等待那么长时间，多以激振器通过振动时效代替。虽然这种工艺的效果尚未明确，但在国际上已普遍使用。

五、沙眼与气孔：0级与1级平台不允许有气孔与沙眼，2级和3级可以用与平台同材质固体填充气孔沙眼。注意：填充物的硬度一定要低于平台本身的硬度。

六、铲刮工艺：人工铲刮在铸铁平台加工过程中是最重要的工艺，它决定了铸铁平台的平面度误差大小，以及工作面的可接触点数。0级板平台在每边为25mm平方的范围内不少于25点；1级平台在每边为25mm平方的范围内不少于20点；2级平板平台在每边为25mm平方的范围内不少于16点；3级平板平台在每边为25mm平方的范围内不少于12点。铲刮完成后平台四个边棱倒钝。

七、清砂与涂漆：平台底面清砂要彻底，干净且喷涂红色防锈漆。侧面要平整后再涂漆，一般涂蓝漆或绿漆。

八、包装要求：主要是木质包装，尽量选用厚质木材覆盖平台上工作面，必要时做全封闭包装。包装前平台工作面防锈措施一定要做好。

九、运输要求、在平台装车后，检查是否有悬空，如有悬空要垫实，避免振动。平台不要擦放过高以免挤压变形。

十、配件选择：主要是支架选择，支架用材为壁厚1.5-2mm的方钢和角铁，焊接密度和结构要合理，调节螺栓要旋转通畅。

十一、安装调试：一般先用框式水平仪调平，在用光学合像水平仪或电子合像水平仪再进行一次平面度误差测量，如有问题可要求平台生产商来现场铲刮修复。

十二、正确使用：铸铁平台在调试完成后即可使用，室温控制在 $20 \pm 5$  使,在台面上检测工件要轻放轻挪，不要集中使用一个区域，尽量均匀使用整个铸铁平台的有效面积

泊头市凯诺铸造量具有限公司——第一时间为客户开据增值税发票

电话：0317-8326336 传真：0317-8287089 手机：13931732545

qq：2298459281

各位买家请注意：铁石类量具因重量不等，故产品邮费没办法设定，客户在购买前与卖家联系，商议运费，谢谢合作！如商品图片与实物略有偏差，敬请谅解！！

本产品的加工定制是是，类型是铸铁平板，品牌是凯诺，型号是2500\*3000mm，精度是1级，材质是ht250，工作面硬度是hb170，规格是2500\*3000mm