

铸铁平台钳工/划线/焊接/装配/铆焊平板平台

产品名称	铸铁平台钳工/划线/焊接/装配/铆焊平板平台
公司名称	泊头市永邦五金机电有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:否 类型:铸铁平板 品牌:永邦
公司地址	泊头市周庄
联系电话	18931759031 15369791326

产品详情

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。

平台分类:平板又称平台，按材质分为铸铁平板和花岗石平板也可叫大理石平台

误差的判定最小二乘方原则将一个理想平面按实际表面的趋向，置于实际表面的中部，并使实际表面上各点到理想平面的距离平方和为最小，以这个最小二乘方中心平面作为评定基面，各测点对此平面偏差中最大值与最小值之差为被测表面平面度误差值。对角线原则以通过被测表面的一条对角线而平行于另一条对角线的平面作为评定基面，各测点对此平面偏差中最大值与最小值之差为被测表面平面度误差值。

平台种类：

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：按国标标准应该是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 ± 5 度，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。

铸铁平板按结构分为筋板式和箱体式；按用途分为检验平板、划线平板和压砂平板；按准确度级别分为0、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。

铸铁平板的整体规格最大为4米×8米，大于此规格可以多块拼接，使用磨损后，可以重新修刮恢复其精度，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。

检验平台材质为高强度铸铁ht200-300，工作面硬度：hb170-240，精度按国家标准计量检定规程执行，依次分别为0，1，2，3级四个级别。

检验平台表面质量检验是通过用涂色发检验。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，检验平台的规格：200×200-2000×4000(特殊规格根据需方图纸制作)。

检验平台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。一.分类:平板又称平台，按材质分为铸铁平板和花岗石平板,按用途分为检验平板、划线平板、

测量平板、装配平板、研磨平板、焊接平板、钎焊平板、基础平板、工作平板、三坐标平板等。

精度分别为000，00，0，1级是精密加工企业划线，检验的理想工具。

平板/平台

规格100x100---3000x8000（特殊规格根据需方图纸制作。）

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。

对于铸造行业来说，铸铁平台铸件出现损伤现象也是比较常见的，但是不同程度的损失后果是不一样的，如果铸铁平台铸件的损坏造成了铸件的完整性。那么都由哪些原因而造成的呢?首先是在铸铁平台铸件在开箱、搬运或者是清理的时候在不经意的情况下造成的损伤;第二种就是在清理铸铁平台铸件冒口的方向不对或冒口径过大，造成带肉或者是掉肉的缺陷。那么该如何防止?

1、认真按照工艺操作;

2、清理时注意工艺方法。

小型的铸铁平台一般使用树脂砂，一方面是为了方便清砂，还有以下的原因：

1，树脂砂型刚度好，浇注初期砂型强度高这就有条件利用铸铁凝固过程的石墨化膨胀，有效地消除缩孔、缩松缺陷，实现灰铸铁、球墨铸铁件的少冒口、无冒口铸造。

2，实型铸造生产中采用聚苯乙烯泡塑模样应用呋喃树脂自硬砂造型。当金属液浇入铸型时，泡沫塑料模样在高温金属液作用下迅速气化，燃烧而消失，金属液取代了原来泡沫塑料所占据的位置，冷却凝固成与模样形状相同的实型铸件。

日常养护

- 1、为了防止铸铁平板发生的变形，在吊装铸铁平板时，要用四根同样长度的钢丝绳同时挂住铸铁平板上得四个起重孔，将铸铁平板平稳吊装在运输工具上。
- 2、将铸铁平板支承点垫好、垫平，保证每个支撑点受力均匀，保证整个铸铁平板平稳。
- 3、铸铁平板安装时将铸铁平板的各个支撑点用调整垫铁垫好、垫实，由专业技术人员将铸铁平板调整至合格精度。
- 4、铸铁平板使用时要轻拿轻放工件，不要在铸铁平板上挪动比较粗糙的工件，以免对铸铁平板工作面造成磕碰、划伤等损坏。
- 5、为了防止铸铁平板整体变形，使用完毕后，要将工件从铸铁平板上拿下来，避免工件长时间对铸铁平板重压造成铸铁平板的变形。
- 6、铸铁平板不用时要及时将工作面洗净，然后涂上一层防锈油，并用防锈纸盖上，用铸铁平板的外包装将铸铁平板盖好，以防止平时不注意造成对铸铁平板工作面的损伤。
- 7、铸铁平板应安装在通风、干燥的环境中，并远离热源、有腐蚀的气体、有腐蚀的液体。
- 8、铸铁平板按国家标准实行定期周检，检定周期根据具体情况可为6-12个月。包装：铁板包装和木制包装两种形式，平台表表用塑料膜封装，这种包装适于平板内陆运输，并有良好的防潮、防震、防锈和防野蛮装卸等保护平板的措施,以确保安全运抵现场。

铸铁平台是机械设备测量不可缺少的一部分。

铸铁平台的总类很多：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.

但它的材质都是高强度铸铁ht200-300，工作面硬度：hb170-240，精度按国家标准计量检定规程执行，依次分别为0，1，2，3级四个级别。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。

铸铁平台的用途很广泛各种检验工作，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。

但对他的精度要求特别高，工作表面不应有砂孔、气孔、裂纹、夹渣及缩松等铸造缺陷。各种铸造表面应清除型砂、且表面平整，涂漆牢固。

但对他的精度要求特别高，工作表面不应有砂孔、气孔、裂纹、夹渣及缩松等铸造缺陷。各种铸造表面应清除型砂、且表面平整，涂漆牢固。各棱边应修钝。铸铁平台在精度等级低于”00”级的平台工作面上，对于直径小于15mm的砂孔允许用相同的材料堵塞，其硬度应低于周围材料的硬度。在工作面上堵塞的部位应不多于四处，其相互之间的距离应不小于80mm。

所以在使用时一定要注意以下几种：

- 1)、保持平面度的平行。将平板支承点垫好、垫平，保证每个支撑点受力均匀，保证整个平板平稳。
- 2)、保养平面度。使用时要轻拿轻放工件，不要在平板上挪动比较粗糙的工件，以免对铸铁平板工作面造成磕碰、划伤等损坏。
- 3)、预防平台平面变形。使用完毕后，要将工件从铸铁平板上拿下来，避免工件长时间对铸铁平板重压造成铸铁平板的变形。
- 4)、注重外包装。木质包装适于平板内陆运输，并有良好的防潮、防震、防锈和防野蛮装卸等保护平板的措施,以确保安全运抵现场。

铸铁平台是个精度极高的检测量具，所以我们要正确使用。

规格：200*200,300*300,400*400,1000*1000,500*600,600*900,200*300,1000*2000,300*400,1500*2000,600*800,1000*1500,1000*1200,500*800,2000*3000,2000*4000,1000*750,1500*3000,400*500,400*600

机床工作台用途：主要用于机床加工工作平面使用，上面有孔和t型槽，用来固定工件，和清理加工时产生的铁屑。常见的机床工作台如：落地镗床工作台落地镗床工作台材质：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。

本产品的加工定制是否，类型是铸铁平板，品牌是永邦，型号是2500X4000，精度是1级，材质是HT200，工作面硬度是178-190，规格是2500X4000