

T型槽高精度加高数控机床工作台定制 机床附件类平板平台

产品名称	T型槽高精度加高数控机床工作台定制 机床附件类平板平台
公司名称	泊头市佳鑫重工机械制造有限公司
价格	1900.00/个
规格参数	品牌:佳鑫 型号:数控机床工作台 材质:HT250
公司地址	河北沧州泊头交河工业区
联系电话	0317-8337322

产品详情

泊头市佳鑫重型制造有限公司关于数控机床工作台产品供货质量承诺

- 1.公司严格按着合同约定安排生产、发运，保证按着合同约定时间供货，7天无条件包退换!
- 2.提供特殊需求产品设计、制造，满足客户的个性化需要（第三方检测证书，本厂出厂检测报告）
!
- 3.数控机床工作台标志
 - a)制造厂厂名或注册商标;
 - b)产品名称;
 - c)规格和精度等级;
 - d)产品序号和制造日期;

数控机床工作台材料及处理

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 • ----700 • 和自然时效2---3年，使该产品的精度稳定，耐磨性能好。

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：

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)

数控机床工作台检验标准

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。

数控机床工作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。

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。

数控机床工作台退火处理与时效处理的作用

数控机床工作台采用高强度铸铁ht200或ht250铸造成毛坯，再经过机械加工、手工刮研等工序加工成成品。铸铁平台在生产过程中要经过退火处理和时效处理。铸铁平台退火的主要目的是为了降低金属材料的硬度，提高塑性，以利切削加工或压力加工，减少残余应力，提高组织和成分的均匀化，或为后道热处理作好组织准备等。而时效处理能较好的消除工件的内应力，稳定组织和尺寸，改善铸铁平台等工件的机械性能。

铸铁平台 - 铸铁平台日常养护：

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，平台表面用塑料膜封装，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。

铸铁的运输：运输是保证平板不变形的一个重要环节，所以运输平板时要保证不超载，不超速，不疲劳驾驶，不在天气恶劣的情况下运输。

使用注意事项：平板在使用时要先进行安装调试。然后，把平板的工作面擦拭干净，在确认没有问题的情况下使用，使用过程中，要注意避免工件和平板的工作面有过激的碰撞，防止损坏平板的工作面；工件的重量更不可以超过平板的额定载荷，否则会造成工作质量降低，还有可能损坏平板的结构，甚至会造成平板变形，使之损坏，无法使用。

平板在使用时要先进行安装调试。然后，把平板的工作面擦拭干净，在确认没有问题的情况下使用，使用过程中，要注意避免工件和平板的工作面有过激的碰撞，防止损坏平板的工作面；工件的重量更不可以超过平板的额定载荷，否则会造成工作质量降低，还有可能损坏平板的结构，甚至会造成平板变形，使之损坏，无法使用。

制造标准：按jb/t7974-1999制造。

铸铁平台 - 铸铁平台使用说明及注意事项

[2] 铸铁平台使用注意事项：

1.使用之前，先进行安装调试，以防损坏铸铁平台的工作面；

2.使用过程中要注意防潮、防腐蚀，同时注意不要将铸铁平台放于过高和过低的温度环境下存放；使用环境：

铸铁平台使用地点

海拔高度 <1000m

最高温度 +40

最低温度 -5

最大日温差 15k

相对温度(在20 时) 95%

安装地点 室内

运行方式 连续运行

3.工件的重量不要超过铸铁平台的额定载荷，以免造成工作质量降低以及损坏铸铁平台的结构使之变形。

4.在铸铁平台使用完毕后，应将其清洗干净，同时作好防锈工作。

一般铸铁平台的使用寿命很长，只要采用正确的方法使用和存放，铸铁平台工作面的精度可以保持使用2年以上，当精度降低时可以通过调试或刮研工艺恢复。

铸铁平台日常养护

1、为了防止铸铁平台发生的变形，在吊装铸铁平台时，要用四根同样长度的钢丝绳同时挂住铸铁平台上得四个起重孔，将铸铁平台平稳吊装在运输工具上。

2、将铸铁平台支承点垫好、垫平，保证每个支撑点受力均匀，保证整个铸铁平台平稳。

3、铸铁平台安装时将铸铁平台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台调整至合格精度。

4、铸铁平台使用时要轻拿轻放工件，不要在铸铁平台上挪动比较粗糙的工件，以免对铸铁平台工作面造成磕碰、划伤等损坏。

5、为了防止铸铁平板整体变形，使用完毕后，要将工件从铸铁平台上拿下来，避免工件长时间对铸铁平台重压造成铸铁平台的变形。

6、铸铁平台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，用铸铁平台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台工作面的损伤。

7、铸铁平台应安装在通风、干燥的环境中，并远离热源、有腐蚀的气体、有腐蚀的液体。

8、铸铁平台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。

9、铸铁平台长期不用时，如不采取合适的防锈措施，会造成大面积锈蚀，严重的会引起铸铁平台严重损坏。暂不使用的铸铁平台，放置时防锈分为短期防锈和长期防锈，又可分为现场异地防锈和整机防锈。长期防锈分两种方法：一是与短期防锈相同，铸铁平台处理后用内装干燥剂的密封罩罩上平台；二是用防锈油进行防锈，然后用中性石蜡纸或苯甲酸钠纸包裹；储存场地内的储物架子要离开地面一定高度。短期防锈保存是针对室内临时存放的平台及工、量具而言，也包括双休日不使用的设备。设备加工完零件后，当场对设备进行防锈处理。简单有效的方法是清洗或清理设备表面污垢后，进行涂装防锈。导轨、夹具等等属裸露面和运动部件刷涂防锈油后，为防止防锈油吸附灰尘，须用罩布罩上设备。铸铁平台内表面和内腔刷涂或喷涂防锈油，外面再加密封保护。

具体防锈保护方法

涂覆防锈油：

1、涂覆防锈润滑油、封荐防锈油：防锈润滑油常温涂覆，既有防锈性又有滑润性，适用于一般机械设备润滑部位的防锈封存；封荐防锈油室温使用，防锈性能好，油膜薄，用量少，启封方便，是应用最广泛的防锈油。

2、涂覆置换型防锈油：机械设备及铸铁平台(铸铁平板)、工量具的金属表面容易沾染手上的汗水，汗水中含有氯化钠、乳酸易溶于水，不溶于石油溶剂，常引起指纹状锈迹。置换型防锈油中表面活性剂的吸附作用很强，迫使水微粒离开金属表面，形成油包水微粒，不再腐蚀金属表面。

3、涂覆溶剂稀释型防锈油：这种防锈油的特点是含有可以挥发的溶剂，涂覆以后溶剂挥发，形成一层均匀的保护膜，保护金属表面免遭侵蚀。应用较多的是硬膜防锈油。溶剂稀释型硬膜防锈油形成的保护膜有一定的机械强度，不易碎裂、不粘灰尘，防锈性好，可以长时间在室内外使用，适用于大、中型形状简单的设备的防锈保护。因含有挥发性易燃溶剂，使用时应特别注意防火。涂覆防锈水主要用于短期防锈，个别用于封存。防锈水配制、去除方便，对环境污染小，价格低廉，使用安全性好，是常用的防锈材料。铸铁的分类环塞规量具弯板量具。防锈水的使用方式多样，包括全浸，冷浸涂、热浸涂和喷淋。使用防锈水以前，金属表面必须清洗干净并干燥，否则，将影响防锈效果。防锈水只在金属表面留下很薄的一层，具体使用浓度须依据防锈期限、环境状况、季节气候等因素确定。包裹气相防锈纸与放置气相缓释剂二者使用过程中外包装均须密封，才能保证防锈期限长久，效果可靠。

使用过程中的防锈保护措施

铸铁平台及工量具使用过程中的防锈措施1、加工车间应保持清洁，防止大量灰尘进入，同时降低车间湿度，库房在夏季应进行除湿，冬季注意因低温返霜引起的锈蚀。2、每天工作完毕后用防锈油擦拭设备运动部位和金属裸露部位。

铸铁平台 - 铸铁平台质量检测：

- 1、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。
- 2、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。在精度等级低于“00”级的平板工作面上，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。
- 3、相对两个侧面上，应设置有安装手柄、吊环等吊装设施的螺纹孔或圆柱孔。设计吊装位置时应考虑尽量减少因吊装而引起的变动。
- 4、根据用户要求，在板工作面上设置螺纹孔或沟槽后，这些部位不应出现高于工作面的凸起现象。
- 5、应采用优质细颗粒的灰口铸铁或合金铸铁制造。
- 6、工作面的硬度应为hb 170-220。
- 7、工作面应采用刮削工艺，对于“3”级平板工作面也可以采用刨削工艺，刨削工作表面的表面粗糙度按轮廓算术平均偏差ra值应不大于5um
- 8、应经过稳定性处理和去磁。

平面度：可分实验室级(reference)、校验级(master)、工具室级(working) 三级

平面研磨：平台在很早的时候,人们利用三块平台相互匹配以产生真平面。一个熟练而又有耐心的磨石师傅可以不藉助任何量测仪器,而仅利用三平台相互匹配的方式,做多次90度之旋转,即可产生令人难以相信的真平程度。

平面度：

1.aa级:其平面度(μm)= $1+1.6d^2$ (d为平台对角线长或直径),用於高度精密之测定之用,常用於实验室。

2. a级:其平面度为aa级之两倍误差,常用於工具检验室作精密量具之检验之用。

3. b级:其平面度为aa级之四倍误差,常用於工具检验室或在现场检验量具或划线之用。

4 铸铁平台的生产 还需要 正火

铸铁平板，铸铁平台的养护(共六条)

1.为了防止铸铁平台、铸铁平板发生永久变形，工件检验完毕或划线完毕后，要把工件拿开，不得长时间放在平台上。

2.为了防止铸铁平台、发生变形，在发装平台时，要将支承支在主支撑点处。支承时，尽量将平板的工作面调整到水平面内。

3.使用完毕后，要及时擦净铸铁平台的工作面，然后涂上一层防锈油。如果比较长时间不用，最好涂上一层黄油，然后铺一层白纸覆盖。

4.最好用木板制作的一个专用罩(平台的外包装即可)，不用铸铁平台时，用罩子将平台的工作面罩住。严禁水滴在铸铁平台、平板的工作面上。

5.在使用铸铁平台、平板的过程中要注意不要在潮湿，有腐蚀、过高和过低的温度环境下使用和存放。

6.铸铁平台要实行周期检定，检定周期要根据使用的具体情况确定，一般为1年。

铸铁平台 - 铸铁平台刮研

一、刮花

刮花的作用一是美观，二是有积存润滑油的功能。一般常见的花纹有：斜花纹、燕形花纹和鱼鳞花纹等。另外，还可通过观察原花纹的完整和消失的情况来判断平面工作后的磨损程度。

二、粗刮

若工件表面比较粗糙、加工痕迹较深或表面严重生锈、不平或扭曲、刮削余量在0.005mm以上时，应先粗刮。粗刮的特点是采用长刮刀，行程较长(10mm~15mm之间)，刀痕较宽(10mm)，刮刀痕迹顺向，成片不重复。机械加工的刀痕挂除后，即可研点，并按显出的高点刮削。当铸铁平台表面研点每25mm×25mm上为4~6点并留有细刮加工余量时，可开始细刮。

三、细刮

细刮就是将粗刮后的高点刮去，其特点是采用短刮法(刀痕宽约6mm，长5mm~10mm)，研点分散快。细刮时要朝着一定方向刮，刮完一遍，刮第二遍时要成45度或60度方向交叉刮出网纹。当平均研点每25mm×25mm上为10~14点时，即可结束细刮。

四、精刮

在细刮的基础上进行精刮，采用小刮刀或带圆弧的精刮刀，刀痕宽约4mm，平均研点每25m×25m上应为20~25点，常用于检验工具、精密导轨和紧密工具接触面的刮削。

铸铁平台是检查机器零件平面度，直线度等形位公差的测量基准，也可用于零件划线研磨加工，安装设备等用途。是检验机械零件平面、平行度、直线度等形位公差的测量基准，也可用于一般零件及精密零件的划线、铆焊研磨工艺加工及测量等。

划线平板外观基本上是箱体式，工作面有长方形材料为ht200-300，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。

划线平板产品制造、安装、验收标准

1、铸铁平台：gb/t 22095-2008

2、灰铸铁件：gb9439—88

3、铁件尺寸公差：gb6414—86

泊头市佳鑫重型机械制造有限公司<http://www.hbtclj.com/>位于中国著名的“铸造之乡”，京沪铁路、京沪高速公路、104、106国道贯穿本市，交通使得，地理环境得天独厚。

公司始建于二零零二年，拥有一万多平方米的一流车间，占地面积60多亩，是一家集设计、制造、加工、销售、维修为一体的专业化现代化公司。年生产各类铸件约1万余吨，主要产品：按国标生产各种规格铸铁检验平板、划线平板、焊接平台、平行平尺、方箱、直角尺、v型铁、偏摆检查仪、机床检验棒、机床调整垫铁、机床防震垫铁、花岗石量具等工量具。为了方便用户，还可根据客户需要加工订做各种非标量具，并承接实型(消失模)、树脂砂铸件加工。包括汽轮机厂的垫箱、机床厂的床身、立柱、横梁、工作台、机械设备的铸铁底座.....产品系列制造合理、结构稳定、精度高、耐磨损、使用寿命长，材料均采用ht200-300高排号铸铁、平台(板)硬度为hb160-210，平尺等其它产品为hb170-240。

公司现有员工280余人，专业技术人员56人，其中高级工程师6人，设计人员15人。公司设备：铸造厂区有：10、8吨冲天炉各一座，可铸单重60吨左右铸件，机加工区有：3.25*13米龙门刨、4米*10米龙门刨、5米*18米龙门铣、2.5米*12米龙门铣、2.5米*8米龙门刨、2米*10米龙门刨、2米*6米龙门刨、3.5米*12米端面铣、z80立钻等精良机加工设备几十台。我们以“用户满意是我们永远的追求”为宗旨，本着“质量第一，用户至上”的原则，竭诚为广大用户提供最优质的产品 and 最满意的服务，我们热忱欢迎广大新老客户光临我公司考察指导!

本产品的品牌是佳鑫，型号是数控机床工作台，材质是HT250，外形尺寸是300*200-2000*4000（mm），适用范围是机床附件类平板平台，规格是300*200-2000*4000MM，工作台类型是机床工作台，样品或现货是现货，是否标准件是是，是否库存是是，是否批发是是，工作硬度是HB180-230，精度是1级，适用机床是数控机床