

T型槽铸铁平板|维修装配调试机床基础工作台|T型槽钳工平台

产品名称	T型槽铸铁平板 维修装配调试机床基础工作台 T型槽钳工平台
公司名称	泊头市东工机械厂
价格	面议
规格参数	建议零售价:¥ 6600.00 加工定制:是 类型:T型槽平板
公司地址	河北省沧州市交河镇开发区
联系电话	0317-8326033 18232786388

产品详情

我公司承诺：

自您购买我公司的铸铁平台之日(以收到铸铁平台日期为准，以下同)起7日内(含第7日)，可以选择无条件退货(原来有包装的要保持完好的包装)、换货或者修理。如您选择退货，我公司将按照实际价格一次性退清货款。

自购买我公司铸铁量具产品(铸铁平台)、花岗石精密量具之日起三个月至一年内，如果您所购买的铸铁量具、花岗石量具出现国家“三包规定”所列性能故障，您可以选择更换或维修。如选择更换，我公司将为您更换同型号同规格的商品或不低于此产品性能的产品。

凡我公司的铸铁平板，铸铁平台免费保修一年，超过免费保修期限后，提供有偿(仅收取工本费用)维修服务。

付款方式

- 1、大额合同预付30%，货到验收合格后在付货款的60%，10%质量保证金6-12月付清。
- 2、为方便小额合同客户的急需，我公司设立公司法人个人卡号，支付宝账号，我公司即马上发货。
- 3、代收款，签订合同后，付货款的10%作为定金，我公司发货，货到后客户马上打款，我公司通知卸货。或者由货运站代收余款。
- 4、经双方协商合同签订后，需方可一次性将货款汇往我公司帐户，我公司收到货款后马上发货。
- 5、如需其它付款方式双方友好协商!

泊头市东工机械厂关于铸铁平台系列产品售后服务承诺;

为创造名牌，提高企业知名度，树立企业形象，我公司本着“一切追求高质量，用户满意为宗旨”的精神，以“最优惠的价格、最周到的服务、最可靠的产品质量”的原则向您郑重承诺：

一、产品质量承诺：

1、产品的制造和检测均有质量记录和检测资料。

2、对产品性能的检测，我们诚请用户亲临对产品进行全过程、全性能检查，待产品被确认合格后再装箱发货。

二、产品价格承诺：

1、为了保证产品的高可靠性和先进性，系统的选材均选用国内或国际优质名牌产品。

2、在同等竞争条件下，我公司在不以降低产品技术性能、更改产品部件为代价的基础上，真诚以最优惠的价格提供给贵方。

三、交货期承诺：

1、产品交货期：尽量按用户要求，若有特殊要求，需提前完工的，我公司可特别组织生产、安装，力争满足用户需求。

2、产品交货时，我公司向用户提供下列文件;

技术保养维修手册

安装总图

提供易损件、备件清单，并附送一定量的备件。

3、货物的配送方式

汽车运输方式：我公司主要通过物流集团将货物发到全国各地，全国各省的省会城市、地级市、多数县市均可通达，省内运输一般通过河北快运，这是运费最低的一种运输方式。

快递方式：适于少量发货及对货物要求时间紧，其他运输方式无法满足供货期的一种运输方式，可以到达全国任何有明确地址的地方，相对来说运费偏高。

四、售后服务承诺：

1、售前服务承诺:

提供特殊需求产品设计、制造，满足客户的个性化需要。

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。

售后服务

1、产品质量一年三包，终身保修。属于产品质量问题，包修期内，包修、包换、包退，并为客户提供配件供应。

2、重大设备我公司负责安装调试，现场由总工程师亲自带专业人员上门服务，进行现场安装技术指导，保证产品的正常运行。

3、坚持用户至上的服务原由，用户在使用过程中，出现质量问题，在接到客户的书面服务要求后，两小时给予答复，如需现场服务，1000公里以内2日内到达服务现场，1000公里以外3日内到达服务现场。

4、积极配合用户搞好产品的运行和维护管理工作，随时向用户提供成本价格的备件及附售后服务承诺：

5、在保修期内，以下情况将实行有偿维修服务；

(1)由于人为或不可抗拒的自然现象而发生的损坏；

(2)由于操作不当而造成的故障或损坏；

(3)由于对产品的改造、分解、组装而发生的故障或损坏件。

产品概述：铸铁平台简称平台，又叫铸铁平板是用于工件检验、划线、调试设备、装配、焊接、铆焊的基础平面基准量具。铸铁平台按准确度级别分为0级，1级，2级和3级。一般0级、1级和2级平板作为检验平台平板使用，3级平台平板作为划线、装配、焊接、铆焊使用，广泛应用于机械制造、化工、五金、航空航天、石油、汽车制造、仪器仪表制造等行业。

执行标准：按国家铸铁平台最新标准gb/t 22095-2008，验收按jjg117-2005标准，灰铸铁件：gb9439—88，铁件尺寸公差：gb6414-86其它要求均按相应的国家标准和行业标准。

结构：铸铁平台外观基本上是箱体式。采用工作面、侧围、筋板三个部分组成，各部分均为一次性浇注而成。工作台面的厚度最为关键，既要保证使用效果还不能太厚，也就是做到性价比最高；性价比高还涉及到围子和筋，围子在使用中起到支撑作用，厚度和高度都和平台支撑能力息息相关，加强筋起着拉伸作用，也要根据承重要求设计搭配加强筋的高度和厚度，加强筋的高度通常为半筋、满筋及平筋。

通常铸铁平台高度也是根据平台大小决定的，1500*1000——2000*3000的平台高度在230——300mm范围内，大于此规格的平台高度可以达到300——400mm。过于矮的高度会影响铸铁平台的硬度。

材料：按gb/4986-85的标准制造，材料一般为ht200--300，也有qt400-600，zg15-45。

规格相对应参数表：

规格(长 × 宽)mm精度等级

0123

平面度公差(μm)

200 × 20051020.5

200 × 3005.51122

300 × 3005.51122

300 × 40061224

400 × 4006.512.525

400 × 5006.5132666

500 × 5006.8142868

400 × 60071427.570

500 × 600714.228.571

500 × 800815.53178

600 × 8008163280

1000 × 7509183690

1000 × 100010204097

1000 × 12001020.541103

1000 × 1500112245112

1000 × 2000 2652130

1500 × 2000 2856140

2000 × 2000 3161153

2000 × 2500 3467168

1500 × 3000 3570174

2000 × 3000 3774184

2000 × 4000 4488219

铸铁平台用途：

1.检验平台：主要用于检验工件误差的基准，检验平板在机械制造过程中起着至关重要的作用它是每个工件出厂前检验的最基本基准工具。

2.装配平台：用于成套产品组装、调试。装配平板上面带有t型槽可以将工件固定在平台上从而使装配精度和效率大大提高，尤其在流水线作业中装配平板作用是不可忽视的。

3.焊接平台：焊接平板分为平面焊接平板、t型槽焊接平板、及三维焊接平板，前两种用途大致相同主要作为工件焊接的基准。三维焊接平板是新型焊接工装的配套产品，主要为疑难焊接、多工序焊接、高精度焊接，三维焊接平板上面均匀分布的有定位孔能轻松的与三维焊接工装快速而精确的定位及装夹，平板向四周延伸实现无限空间焊接，其主要用途是可把多零件的产品以最短速度组装成形，然后再进行焊接，从而使工件焊接精度焊接效率提高。

4.划线平台：主要用于各种零件的平面划线及立体划线，平板本身是很平的一个基准，工件在其工作面上划线可以实现精度高，效率快等。

5.基础平台：主要用于大型设备、工件的安装调试以及测量划线。基础平板，多是有单块规格小的平板拼接而成，平台精度高、拼接简单、尺寸可无限延伸等特点使基础平板的应用越来越广泛。

6.研磨平台：其用途有两种：其一，精密测量，研磨平板精度非常高，可用于一些高精度工件的检测，其二：用于高精度工件的研磨及抛光，国内研磨平板最高精度能达到平面度0.0005mm.这是其它加工形式不能做到的，这也是传统的研磨工艺能一直保留下来的重要原因。

7.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。

8.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。

9.钳工平台钳工平台主要分为钳工装配平台、钳工检验平台、钳工划线平台等三种。是钳工工人用来调试设备，检验工件，装配设备，维修设备的基础平台。

10.t型槽平台(t型槽平板)t型槽平板又称t型槽工作台，是工业量具的一种，主要用来固定工件，是钳工工人用来调试设备，装配设备，维修设备的基础工作平台。

技术要求：

1、平台要必须经过两次退应力时效处理，防止应力内存出现的变形扭曲与平台日后使用过成中裂痕现象的发生，消除铸造应力、粗加工应力的目的，应力消除达90%以上；

2、工作面加工完锐角倒钝；

3、铸件外力不加工表面须批腻子、磨光，内表面均需涂防锈漆；

4、平板工作面不得有严重影响外观和使用性能有砂孔、气孔、裂纹、夹渣、缩松、划痕、碰伤、锈点等缺陷。

3、精度等级为0级~3级的平板工作面上，直径小于15mm的砂孔允许用相同的材料堵塞，其硬度应小于同围材料的硬度。工作面堵塞的砂孔应不多于4个。且砂孔之间的距离应不小于80mm。

4、平板应采用优质细密的灰口铸铁或合金铸铁等材料制造，其工作面硬度应为170~220hb。

5、平板工作面通常应用采用刮削加工工艺。对采用刮削加工期的3级平板工作面，其表面粗糙度ra的最大允许值为5 μm。

7、平板工作面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中的接触点数之差应不大于5点。若有争议，按接触点面积的比率为评定依据。

8、平板相对两个侧面上，应有安装手柄或吊环装置的螺纹孔(或圆柱孔)，且装置位置的设计应尽量减少因搬运而引起的变形。

9、若平板工作面上设置螺纹孔(或沟槽)，其部位应不高于工作面。

热处理工艺：

1、第一次时效处理：清砂，自然放存，退火消磁。

2、粗加工：除砂，粗铣，粗刨,六个面。留精加工余量检查毛坯是否有铸造缺陷，是否符合国标相关技术要求等。

3、二次回火去应力，震动时效去除残余应力。

铸铁平台安装支撑附件：平台支架、调整垫铁、地锚器、千斤顶等。安装时应调至水平、负荷均分布于各支点上,环境温度使用时应避免振动。

铸铁平台使用与保养：

1、为了防止铸铁平台发生变形，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、为了防止铸铁平台整体变形，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板重压造成铸铁平板的变形。

6、使用前用无腐蚀性汽油，将工作面的防锈油洗净，并用脱脂棉纱擦拭干净，方可使用。

7、使用时用水平仪调整到水平，使支点均匀分布各支点上。

8、用完后擦净，涂无水酸性的防锈油，覆盖防潮纸，置于清洁干燥处存放。

9、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，用铸铁平台的外包装将铸铁平台盖好，以防止平时不注意造成对铸铁平台工作面的损伤。

10、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。

11、铸铁平台按国家标准实行定期周检，检定周期视具体情况为6-12个月。

公司介绍：

泊头市东工机械厂<http://www.btdgjx.com>是是省级高新技术企业;国家十一五重点新产品承担企业;连续8年为获得银行aaa资信等级。公司主要产品有【岩石系列】：大理石平台、大理石构件角尺、方尺、平尺、测量座、v型块、平行规、方箱等，其产品包括八大系列四十多个品种。【铸铁系列】：划线平板，检验平台，大理石平台，焊接平板，铆焊平台、铸铁平板、铸铁平台、划线检验平台、铸造平台、铸造检验平板、检测平台、铆焊平板、测量平台、装配平台、钳工平台、基础平台、试验平板、铝型材检验平台、落地镗床工作台、大理石平板、花岗石平台、铸铁方箱(方筒)、平直尺量具、机床减震垫铁、铸铁v型架、v型铁、偏摆检查仪器设备、铸铁弯板、地规、地梁、大型机床铸件等产品。产品广泛应用于电站、冶金、机械、化工、船舶、科研、环保、航空、汽车、农机、电器、仪表、医疗器械、五金等生产领域，产品的质量以及售后服务得到了客户的一致好评。

本产品的建议零售价是¥6600.00，加工定制是是，类型是T型槽平板，品牌是东工，型号是基础工作台，精度是3级，材质是HT200，工作面硬度是HB170-240，规格是1500*3000mm，工艺是刮研工艺，功能是维修装配调试平台，回火温度是600-700度