

供应现货优质铸铁平台

产品名称	供应现货优质铸铁平台
公司名称	泊头市通越铸物有限公司
价格	5000.00/吨
规格参数	品牌:通越 型号:型号齐全 材质:铸铁
公司地址	河北省泊头市交河白王庄
联系电话	03178382699 18733793699

产品详情

铸铁平台又称铸铁平板，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。铸铁平台/铸铁平板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。

铸铁平台/铸铁平板外观基本上是箱体式，工作面有长方形、正方形、圆形等。

铸铁平台/铸铁平板材料为HT200-300，QT400-600。

铸铁平台/铸铁平板采用刮研工艺，工作面上可加工V形、T形、U形槽、燕尾槽、圆孔、长孔等。

铸铁平台/铸铁平板工作面硬度：硬度为HB107-240。经过两次人工处理（人工退长600度—700度或自然时效2—3年）使用该产品的精密稳定，耐磨性良好。

铸铁平台/铸铁平板规格：100*100----3000*6000(大于此规格的平台可以拼装使用或图纸定做)。

铸铁平台/铸铁平板精度：按照国家标准计量检定规程执行。分别为0、1、2、3四个等级。

铸铁平台/铸铁平板分类：

按其用途分为检验平板、划线平板、装配平板、铆焊平板、焊接平板、压砂平板等。

按其准确度级别分为、1、2、3级平板，岩石平板最高可达到000级，其中2级以上为检验平板，3级为划线平板。

铸铁平台/铸铁平板具有以下特点：

1、铸铁平台/铸铁平板使用磨损后，可以重新修刮恢复其精度。

2、铸铁平台/铸铁平板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。

铸铁平台/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。

铸铁平台/铸铁平板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：

1、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。

2、材质要求：高强度铸铁HT200-300,硬度:HB170-240。

3、人工退火：在回火窑经过600-700度高温退火时效处理。

4、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。

5、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。

6、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。

7、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。

8、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。

9、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。平台不要摞放过高以免挤压变形。

10、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。

11、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。

12、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 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。

铸铁平台/铸铁平板技术要求：

- 1、铸铁平台/铸铁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、铸铁平台/铸铁平板的铸造表面应清楚型砂且平整，涂漆牢固。
- 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，且砂孔之间的距离应不小于80mm。
- 4、铸铁平台/铸铁平板应采用优质细密的灰口铸铁等材料制造，其工作面硬度应为170~240HB。
- 5、铸铁平台/铸铁平板工作面通常采用刮削工艺。对采用刮削加工的3级平板工作面，其表面粗糙度Ra最大允许值为 $5 \mu\text{m}$ 。
- 6、铸铁平台/铸铁平板应去磁和稳定性处理。
- 7、铸铁平台/铸铁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。
- 8、若铸铁平台/铸铁平板工作面上设置螺纹孔（或沟槽），其部位应不高于工作面。

我公司主要生产：铸铁平台、铸铁平板、三维柔性平台、花岗石平板（大理石平板）、检验平板、划线平板、焊接平板、铆焊平板、测量平板、镗床工作台（花岗石平台，大理石平台，检验平台，划线平台，焊接平台，铆焊平台，装配平台，测量平台，钳工平台，铆工平台）及各种机床铸件，数控光机、机床大型平板，机床工作台床身，机床床身铸件，方箱，垫铁，配重块等产品以及机床改造技术，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，公司自成立以来已经为国内外2000多家单位提供服务，产品的质量以及售后服务得到了客户的赞赏。

我们本着薄利多销，广拓市场的方针，以最实惠的价格和最诚挚的服务为各行业提供最优质的产品。“客户至上、诚信为本、优质服务、积极进取”是我们的经营标致，“品质第一、高效创新、持续改善、勇于开拓”是我们的发展理念。

展望未来，我们坚守信念，精益求精，不断拓展，真诚期望与各界人士达成双赢的合作关系，一起携手共创美好明天！了解更多产品请登录公司网站：www.bttyzw.com www.btstyzw.com