

国标大型检验平台日常养护及标准

产品名称	国标大型检验平台日常养护及标准
公司名称	泊头市拥军量具机械厂
价格	699.00/件
规格参数	品牌:拥军 型号:1500*3000
公司地址	河北省沧州市泊头市交河镇白赵庄村
联系电话	15103271458

产品详情

国标大型检验平台日常养护及标准

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

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。

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。

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。

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。

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

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。

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。

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。