

泽宏铸铁焊接平板、三维柔性焊接平板、型号齐全

产品名称	泽宏铸铁焊接平板、三维柔性焊接平板、型号齐全
公司名称	河北泽宏机械设备制造有限公司
价格	3000.00/吨
规格参数	品牌:泽宏 型号:齐全
公司地址	河北省泊头市交河工业区
联系电话	0317-8199068

产品详情

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。

焊接平台规格：100×100—3000×6000，（特殊规格根据需方图纸制作。）

焊接平台材质：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，耐磨性能好。

焊接平台的造芯工艺

造型造芯工艺是焊接平台铸件形成过程中的关键工序之一,它对铸件的质量、制造成本、生产效率、劳动强度和环境污染等各方面都有十分重要的影响.

树脂砂造型造芯工艺

通过开发无或少污染的粘结剂、催化剂,研究与之配套的环保处理设备,广泛应用和发展树脂自硬砂、冷芯盒自硬工艺、温芯盒法及壳型(芯)法.树脂泛造型工艺的产品铸铁平板,铸铁方箱,弯板等.

水玻璃砂造型造芯工艺

研究水玻璃的净化及改性以提高其粘结性能,开发新型水玻璃砂旧砂再生回用工艺及设备,进一步推广酯硬化水玻璃砂在中大型铸铁平板上的应用.

粘土砂湿砂造型工艺

多年的生产实践表明,具有成本低、污染小、效率高、质量好等优点的射压、气冲造型和静压造型等高度机械化、自动化、高密度湿度造型工艺,将成为我国今后中、小型铸件生产的重要发展趋势.

焊接平台国家新执行标准

焊接平台技术参数：材质：HT200-300

焊接平台精度等级有0、1、2、3、级及精刨。

焊接平台的规格：平板的规格和实际允许有少许误差装配平板的长、宽、高对角线等，一般都在 ± 0.02 （a或b）之间，平板的高度要求：630×630的平板在220至140之1000×1000至800×800的铸铁装配平板（装配平台）高度在300至400之间；1600×1000以上的装配平板（装配平台）高度在400以上。

焊接平台工作面的精度正常使用下可保持2年不变，平板磨损严重后可以通过调试或刮研工艺恢复精度。

焊接平台本身的使用寿命可以达到50-80年，在使用过程中要注意不要在阴暗潮湿，有腐蚀、过高和过低的温度环境下使用，在使用完装配平台后，要把装配平台的工作面擦净，涂上无水酸性的防锈油，覆盖防潮纸，置于清洁干燥处存放，这样才可以延长焊接平台的使用寿命，保证工作质量。

焊接平台设计技术要求一般根据《中华人民共和国机械行业标准》JB/T7974—2001设计，还要根据实际GB7947-1999铸造标准制造。使用前，我们要有专业的工作人员进行安装调试，非专业人员的安装调试是违规的操作，要绝对不可以采用。

焊接平台铸造缺陷修补胶的修补效果及分析

现在企业中使用的焊接平台等铸件填补剂种类繁多，质量也相差甚远，本文仅以能满足铸造质量标准要求的填补剂的实验结果为依据(选用奥可牌铸造缺陷修补胶中的AK01-2及AK01-2B两种型号)。