

厂家供应铸铁平台平板工作台

产品名称	厂家供应铸铁平台平板工作台
公司名称	泊头市思成机械制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省沧州市泊头市郝村镇千里屯（注册地址）
联系电话	0317-8333515 13633173050

产品详情

咱们思成机械生产的铸铁平台常用规格有200*200，200*300，300*300，300*400，400*400，400*500，400*600，500*500，500*600，500*800，600*800，600*900，1000*750，1000*1000，1000*1200，1000*1500，1000*2000，1500*2000，1500*3000，2000*3000，2000*4000，3000*6000，4000*8000均备有现货，下单即可发货，其他规格可根据客户的要求定制。还在犹豫什么，赶紧联系我吧！大于4000*8000这个规格的可以采用多块拼接，使用磨损后可用涂色法检验零件的平面度，这种方法准确，操作简单方便，直观。

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。

铸铁平台精度：按国家标准计量检定规程分为0，1，2，3级四个级别。

整体热处理是对工件整体加热，然后以适当的速度冷却，以改变其整体力学性能的金属热处理工艺。钢铁整体热处理大致有退火、正火、淬火和回火四种基本工艺。

1：退火

热处理的退火种类：常见的退火工艺有：再结晶退火，去应力退火，球化退火，完全退火等。退火的目的：主要是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。

完全退火和等温退火

完全退火又称重结晶退火，一般简称为退火，这种退火主要用于亚共析成分的各种碳钢和合金钢的铸，锻件及热轧型材，有时也用于焊接结构。一般常作为一些不重工件的最终热处理，或作为某些工件的预先热处理。

球化退火

球化退火主要用于过共析的碳钢及合金工具钢（如制造刀具，量具，模具所用的钢种）。其主要目的在于降低硬度，改善切削加工性，并为以后淬火作好准备。

去应力退火

去应力退火又称低温退火（或高温回火），这种退火主要用来消除铸件，锻件，焊接件，热轧件，冷拉件等的残余应力。如果这些应力不予消除，将会引起钢件在一定时间以后，或在随后的切削加工过程中产生变形或裂纹。

2. 淬火技术

我们淬火最常用的冷却介质是盐水，水和油。盐水淬火的工件，容易得到高的硬度和光洁的表面，不容易产生淬不硬的软点，但却易使工件变形严重，甚至发生开裂。而用油作淬火介质只适用于过冷奥氏体的稳定性比较大的一些合金钢或小尺寸的碳钢工件的淬火。

3. 回火技术

回火的目的有以下几个方面：

1. 降低脆性，消除或减少内应力，钢件淬火后存在很大内应力和脆性，如不及时回火往往会使钢件发生变形甚至开裂。
2. 获得工件所要求的机械性能，工件经淬火后硬度高而脆性大，为了满足各种工件的不同性能的要求，可以通过适当回火的配合来调整硬度，减小脆性，得到所需要的韧性，塑性。
3. 稳定工件尺寸
4. 对于退火难以软化的某些合金钢，在淬火（或正火）后常采用高温回火，使钢中碳化物适当聚集，将硬度降低，以利切削加工。

4 铸铁平台的生产 还需要 正火

钢件的热处理工艺—正火

钢的热处理种类分为整体热处理和表面热处理两大类。常用的整体热处理有退火，正火、淬火和回火；表面热处理可分为表面淬火与化学热处理两类。

正火是将钢件加热到临界温度以上30-50℃，保温适当时间后，在静止的空气中冷却的热处理工艺称为正火。正火的主要目的是细化组织，改善钢的性能，获得接近平衡状态的组织。

正火与退火工艺相比，其主要区别是正火的冷却速度稍快，所以正火热处理的生产周期短。故退火与正火同样能达到零件性能要求时，尽可能选用正火。大部分中、低碳钢的坯料一般都采用正火热处理。一般合金钢坯料常采用退火，若用正火，由于冷却速度较快，使其正火后硬度较高，不利于切削加工。

一个合格的产品，一定要严格的经过各个环节，每一个环节的细小差别，最终都影响着产品的质量。我们公司专业制造各种铸铁平板，铸铁平台，划线平台，划线平板等量具，细心做好每一个细节，精心做好每一个产品。

铸造工艺规程的内容和形式

铸造工艺规程是指导生产的技术文件，它既是进行生产技术准备科学管理的依据，又是工厂工艺技术经验的结晶。因此，铸造工艺规程编制的好坏，对铸件质量、生产效率和铸件成本起着决定性的作用。

铸造工艺规程的完备和细致程度，取决于工厂的生产条件和生产性质。例如，大批量生产的铸件，工艺

规程可以编得完备些和细致些。单件小批生产或不太重要的铸件，则可以简单些。所以格式不可能统一，形式也是多种多样。

铸造工艺规程，一般可以分为两类，一类是通用性的，即对铸造过程中的各个主要环节，例如，对型（芯）、砂型（芯）的烘干、合型浇注、合金、熔炼、落砂清理等，可制定通用性的（对每一个铸件都适用的）工艺规程。另一类是对每一个铸件，根据其各自的要求，设计出工艺图或工艺卡等。

铸铁平台与岩石平台的稳定性区别

使用高强度铸铁HT200-300为原料的铸铁平台的稳定性较比岩石平板较差，以碰撞伤痕来说，因使用具有延展性的铸铁材料，铸铁平板的凹坑周围凸起，严重影响平面度及量测精度，岩石平板没有延展性，则凹坑周围不会凸起。

铸铁平台与岩石平台的特性区别

因铸铁材料的一些特性,铸铁平板表面辐射热吸收慢，导热快，进入恒温室较快稳定，但恒温室内温度稍有变化即不稳定。另外它可在标准室内进行整修，但遇潮湿会生锈，在价格方面通常较高。而岩石平板则在这些方面恰恰和铸铁平台相反。

铸铁平台维修：铸铁刮研平台在机械工厂往往作为平面基准，铸铁刮研平台平面度的优劣直接影响产品质量检测的结果。由于工厂对检验平板的要求也较高，为确保其准确精度级别，平板的修理也很频繁

泊头市思成机械制造有限公司 <http://www.btsicheng.com> 销售热线：0317-8333515 13633173050