

铸铁平台 钳工焊接平板 模具装配工作台

产品名称	铸铁平台 钳工焊接平板 模具装配工作台
公司名称	沧州鸿祥机械铸造量仪有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国.河北省.沧州市.泊头市王家八里庄 http://www.zhxlj.com
联系电话	86-03178383389 18603177396

产品详情

铸铁平台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：

一、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。

二、材质要求：高强度铸铁HT200-300,硬度:HB170-240。

三、人工退火：在回火窑经过600-700度高温退火时效处理。

四、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。

五、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。

六、铲刮工艺：人工铲刮在铸铁平台加工过程中是重要的工艺，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。

七、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。

八、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。

九、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。

十、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。

十一、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。

十二、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。