

铸铁平台的厂家 焊接平台 划线平板 T型槽平台

产品名称	铸铁平台的厂家 焊接平台 划线平板 T型槽平台
公司名称	泊头市恒量机械设备有限公司
价格	1280.00/件
规格参数	
公司地址	泊头市交河镇西关
联系电话	13722717650 15833377778

产品详情

试验平台属于机械平台的一种，在实际的生产制造当中，试验平台也可以设计成平面。试验平台上面可以有孔或T型槽，用来固定工件，和清理加工时产生的铁屑或放以固定销。试验平台材质通常采用高强度铸铁HT200-HT300工作台一般硬度为HB170-240，加工成品之前 经过两次人工退火处理，去除其内应力。根据需方的要求在工作面上加工T型槽、圆孔、长孔等。并预留地脚螺栓孔。关于试验平台的具体特征还有以下几点内容：

一、试验平台的加工常识

试验平台采用了人工刮研的工序。虽然人工刮研比较落后，但是对于试验平台来说，在精度要求比较高的情况下，是任何机械加工都不可以取代的一种加工工艺。为了提高试验平台的使用寿命，保证其工作精度，建议对刮研深度控制在0.02mm以上，这样可保证有较长的使用寿命和检定周期。根据有关资料对刮研深度介绍以及刮研深度测得数据，此工艺加工要求是可以达到的。外观上出现震纹，产品表面粗糙程度加大，影响精度，影响美观

。而有了刮研这道工序后，就很少出现以上问题。防工作的表面有小范围的局部畸变，来保证试验平台的使用精度。检查作表面的微观质量即微小峰谷的平面度，表面微观质量高，耐磨性好，这样也就在很大程度上保障了试验平台的使用寿命。

二、试验平台的技术特点

试验平台在生产过程中，会出现重量的偏差。往往铸铁试验平台的设计考虑到环保误差和机械加工的误差，铸铁平台的重量误差一般不得超过10%，超过10%时，要对铸铁试验平台的质量做进一步的鉴定才可以确定此铸铁平台是否可以投入使用。

三、试验平台的生产标准

试验平台按JB/T7974-1999（老标准GB4986-85）标准制造。产品制成筋板式和箱体式，工作有长方形，材料HT200，工作面采用刮研工艺，工作面上可加V型、T型、U型槽和圆孔、长孔等。平板是用于工件检测或划线的平面基准器具。平板安装应调至水平、负荷均分布于各支点上，环境温度（ 20 ± 5 ）使用时应避免振动。

四、试验平台的常见规格

试验平台的规格种类有很多，这其中比较常见的有1000 × 1000mm，1500 × 1000mm，2000 × 1000mm，2000 × 1500mm，3000 × 1500mm，3000 × 2000mm，4000 × 2000mm，4000 × 2500mm，4000 × 3000mm，5000 × 2000mm，5000 × 2500mm，5000 × 3000mm，6000 × 2000mm，6000 × 2500mm，6000 × 3000mm，8000 × 3000mm这几种。

五、试验平台的主要优点

- 1、 试验平台一律采用相对比较坚硬的面。
- 2、 光滑的“轴承”面，不着土，耐磨，无磁性。
- 3、 耐潮，耐腐蚀、不用涂油、不生锈、不褪色。
- 4、 温度系数非常低，基本不受温度影响。
- 5、 几乎不用保养，能迅速容易地清洁/擦拭，精度稳定性好。