

厂家现货 铸铁平台 规格齐全 价格合理 划线平台

产品名称	厂家现货 铸铁平台 规格齐全 价格合理 划线平台
公司名称	河北德东工量具制造有限公司
价格	1000.00/件
规格参数	品牌:德东 型号:齐全 产地:沧州
公司地址	河北省沧州市泊头市交河镇李屯村（注册地址）
联系电话	13833726992

产品详情

铸铁平板又称铸铁平台，外观基本上是箱体式，工作面有长方形、正方形、圆形等，材料为HT200-300，QT400-600，采用刮研工艺，工作面上可加工V形、T形、U形槽、燕尾槽、圆孔、长孔等，是用于工件、设备检测、划线、装配、焊接、组装、铆焊的平面基准量具。

平台分类: 平板又称平台，按材质分为铸铁平板和铸钢平板花岗石平板也可叫大理石平台

平台种类:

铸铁平板，划线平台，检验平台，铆焊平台，电机试验平台，机床工作台，测量平台，检测平台，钳工平台，铸铁工作台，装配平台，镗铣床工作台，落地镗床工作台，T型槽平台，铸铁圆平台，地轨平台，铁地板，基础平板,划线平板,检验平板,铆焊平板,焊接平板,火工平板,钳工平板,研磨平板,刮研平板,压沙平板,试验平板,机床工作台,三坐标平板,模具垫板,拼装平板,装配平板,T型槽平板.

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最重要的工艺，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。平台不要擦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。

铸铁的运输:运输是保证平板不变形的一个重要环节，所以运输平板时要保证不超载，不超速，不疲劳驾驶，不在天气恶劣的情况下运输。

使用注意事项:平板在使用时要先进行安装调试。然后，把平板的工作面擦拭干净，在确认没有问题的情况下使用，使用过程中，要注意避免工件和平板的工作面有过激的碰撞，防止损坏平板的工作面;工件的重量更不可以超过平板的额定载荷，否则会造成工作质量降低，还有可能损坏平板的结构，甚至会造成平板变形，使之损坏，无法使用。

制造标准:按JB/T7974-1999制造简要描述

平面度:可分实验室级(Reference)、校验级(Master)、工具室级(Working) 三级

平面研磨:平台在很早的时候,人们利用三块平台相互匹配以产生真平平面。一个熟练而又有耐心的磨石师傅可以不借助任何量测仪器,而仅利用三平台相互匹配的方式,做多次90度之旋转,即可产生令人难以相信的真平程度。

铸铁平台用途:适用于各种检验工作，精密测量用的基准平面，用于机床机械测量基准，检查零件的尺寸精度或形位偏差，并作精密划线。在机械制造中也是不可缺少的基本工具。

材料及处理

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。

铸铁平板按结构分为筋板式和箱体式;按用途分为检验平板、划线平板和压砂平板;按准确度级别分为00、0、1、2、3级平板，其中2级以上为检验平板，3级为划线平板。

铸铁平板的整体规格最大为4米 × 8米，大于此规格可以多块拼接，使用磨损后，可以重新修刮恢复其精度，可用涂色法检验零件平面度，具有准确、直观、方便的优点。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。

铸铁平板的铸铁质量和热处理质量对平板使用性能产生较大影响，或因残存较大内应力使工作面变形;或因不耐磨损使精度不能保持;或因刮削困难得不到数值小的粗糙度。因此使用铸铁平板必须注意铸铁材料的选择，采用时效处理等方法消除铸铁平板的残余应力。

平面度:

1.AA级:其平面度(μm)= $1+1.6D^2$ (D为平台对角线长或直径),用于高度精密之测定之用,常用于实验室。

2. A级:其平面度为AA级之两倍误差,常用于工具检验室作精密量具之检验之用。

3. B级:其平面度为AA级之四倍误差,常用于工具检验室或在现场检验量具或划线之用。