

铸铁平台平板 专业的铸铁平台平板 向荣铸造

产品名称	铸铁平台平板 专业的铸铁平台平板 向荣铸造
公司名称	泊头向荣铸业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市泊头市交河镇王庄村
联系电话	18703370582

产品详情

大型铸铁平台(大型铸铁平板)规格：1500*3000——3000*8000mm，(特殊规格根据需方图纸制作。)

大型铸铁平台(大型铸铁平板)用途：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，在机械制造中也是不可缺少的基本工具。

大型铸铁平台(大型铸铁平板)材料及处理：材料为高强度铸铁HT200-300，工作面硬度为HB170-240，专业的铸铁平台平板，经过两次人工处理(人工退火600度-700度和自然时效2-3年)使该产品的精度稳定，耐磨性能好。

一、刮研的点越多，刀迹应越小，吃刀也较轻，但也不能太轻，不然刮研点不深，显示不明显，而且点容易磨掉，一般在0.003mm左右。

二、刀迹要小，约3mm宽、6mm长，每刀都应该在点上，先在点前面落刀，在点中间用力下压，过点抬起。刮时要按点的大小，亮暗而分轻重，铸铁平台平板，大的亮点全刮，中等点中间挑开，分成两个小点，小的黑点可以留着不刮，小的亮点轻轻刮掉，这样大刮研点变成小点，中刮研点分成两个小点，原来的小刮研点变成大点，原来没有刮研点的地方也会出现点。

三、细刮时应该注意温度的变化，如果铸铁平板的热处理做的很好，室温变化不大，那么铸铁平板基本不会产生变形，但如果平板的某一部分被太阳光直接晒着，或者附近有火炉等热源，那么铸铁平板就会产生变形。

四、细刮的目的在于增加表面精度，对尺寸的影响很小，优质铸铁平台平板，所以要注意刃口的锋利光滑，并跟平板倾角成5°。

五、铸铁平板互相研磨时，由于本身刚度和重量的影响，底部的支点（三条腿）上的受力，往往会产生平板的变形。

六、细刮结束时，铸铁平板每25mm²的方框中将有25~30个刮研点，承压面积约20%，铸铁平台平板，平直性达到每300mm，误差不大于0.0037mm。

铸铁平台变形因素有哪些？

造成铸铁平台发生变形的因素很多，具体如下介绍：

- 1、铸造模具变形导致铸铁平台变形。
- 2、铸造模具所处环境导致铸铁平台变形，如铸造模具放置的地面倾斜或凹凸不平。
- 3、铸造工艺不规范导致铸铁平台变形。
- 4、铸铁平台铸造时外界环境骤变导致铸铁平台变形，例如，温度骤热骤冷使铸铁平板冷却不均匀造成变形。
- 5、铸铁平台冷去过程中产生的铸造应力超过了材料在该温度下的屈服强度，产生残留变形。
- 6、铸铁平台使用不当造成变形，例如，碰撞、压砸、摔打等都可能造成平台变形。
- 7、铸铁平台维护存放不当造成变形，例如存放时将其他重物放置在平台上。

铸铁平台平板-专业的铸铁平台平板-向荣铸造（优质商家）由泊头向荣铸业有限公司提供。行路致远，砥砺前行。泊头向荣铸业有限公司（btxrzy.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为铸件较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功！