

上源供应铸铁焊接平板 铸铁测量工作台 型号齐全铸铁平台 钳工划线台

产品名称	上源供应铸铁焊接平板 铸铁测量工作台 型号齐全铸铁平台 钳工划线台
公司名称	泊头市上源机械设备有限公司
价格	1700.00/件
规格参数	品牌:上源 型号:铸铁平板 产地:河北省泊头市交河镇
公司地址	交河镇城里村
联系电话	17631773600

产品详情

[铸铁划线平板](#)也称[铸铁平板](#)

，是现代生产制造活动中用于产品检验、检测、划线、装配、焊接、铆焊、测量等用途的基准平面器具，一般单块规格为100x100mm-3000x8000mm;大于此规格时可以把多块拼接在一起使用，也可按图定制。产品以生铁为原材料经冶炼、铸造经人工时效或者自然时效处理，工作面经机械加工（刨、铣、磨）后再由本公司刮研工人、铲刮工人手工刮研、铲刮或者研磨制造而成，工作面上可加工V型、T型、U型槽和圆孔、长孔等。具有美观大方、稳定性好等特点，产品制造完成后应达到外部表面无缺陷，内部无气孔和砂眼的基本要求。工作面硬度：硬度为HB170-240。经过两次人工处理（人工退长600度—700度或自然时效2—3年）使用该产品的精度稳定、工作状态良好。材质：高强度铸铁HT250。广泛应用于建筑建材、冶金矿产、石油化工、水利水电、交通运输、信息产业、机械机电等行业。

按GB/T22095-2008标准规定[铸铁平台](#)

精度,铸铁平台等级分为0级、1级、2级、3级四个精度等级，一般0级、1级、2级做检验平板、检验平台用，3级做划线平板、划线平台用。等外精度铸铁

平台可做[焊接平板](#)

、焊接平台、装配平板、装配平台、铆焊平板、铆焊平台、振动试验台使用。准确度为0级和1级的铸铁平台工作面泊头市上源机械设备有限公司采用刮研、铲刮方法加工而成，准确度为2级和3级的铸铁平台的工作面也可以采用机械加工的方法来进行加工。铸铁平台刮研方法如下：

粗刮：[铸铁测量工作台](#)

铸造成型经机床加工后表面比较粗糙，加工痕迹较深或外表严峻生锈、不平或歪曲、刮削余量在0.05mm以上时，应先粗刮。粗刮的特点是选用长刮刀，刮刀行程比较长（10mm~15mm之间），刀痕较宽（10mm左右），刮刀痕迹顺向，成片但是不要重复。机械加工的刀痕刮除后，即可研点，并按显出的高点刮研。当铸铁平台刮研面研点每25mm x 25mm上为4~6点并留有细刮加工余量时，可开始细刮。

细刮：细刮即是將粗刮后钳工划线台的高点刮去，其特点是选用短刮法（刀痕宽约6mm，长5mm~10mm），研点上点快。细刮时要朝着一个方向进行，刮完一遍，刮下一遍时要与上一遍方向成45度或60度方向。当均匀研点每25mm × 25mm上为10~14点时，即可完毕细刮进行精刮。

精刮：在细刮的基础上进行精刮，选用小刮刀或带圆弧的精刮刀，刀痕宽约4mm，均匀研点每25mm × 25mm上应为20~25点。

刮花：铸铁平台刮花的目的一是漂亮，二是有积存润滑油的功用可以增加润滑。通常常见的斑纹有：斜斑纹、燕形斑纹和鱼鳞斑纹等。还可经过通过观察铸铁平台刮花的完好状况来判别工作面的磨损程度