

# 机床铸件,灰铁铸件,床身铸件

产品名称	机床铸件,灰铁铸件,床身铸件
公司名称	泊头市德盛铸造量具有限公司
价格	1000.00/台
规格参数	
公司地址	沧州泊头市交河新华西路
联系电话	86-03178177700 15030780768

## 产品详情

[基础平板](#)产品别名：[基础平台](#)

、铸铁基础平板、铸铁基础平台、t型槽基础平台、t型槽基础平台、基础工作台、基础工作平台。基础平板广泛应用于机械加工，工具，车间，机（检）修车间，大型设备底座，计量室及精密度加工的检验，测量和研磨。基础平板（基础平台）是用于工件检测或划线的平面基准器具。基础平板是指在工业生产中需要对一些笨重的大型工件进行加工精度的检测时，所需要的放置的平面，基础平板（基础平台）不仅可以对大型设备检验，还可以精确的测量出被检验工件的平面度，是工业测量中的基准平面，基础平板专门应用于大型设备的测量。铸铁基础平台(基础平板)用途：基础平板应用于动力机械设备的装配及调试，表面带有t形槽，可以固定动力机械设备。基础平板（基础平台）制成筋板式或箱体式，基础平板工作面形状有长方形、正方形和圆形，工作面采用刮研工艺，用涂色法进行检验，保证了平面精度。基础平板工作面硬度为hb170-240，工作面一般开有t型槽，也可根据要求加工长孔、圆孔、v型、t型、u型槽等。专门应用于大型设备的基础平板（基础平台），具有设计合理，结构稳定，耐磨损等特点。基础平板（基础平台）精度：按国家标准计量检定规程执行，分别为0级基础平板、1级基础平板、2级基础平板、3级基础平板四个等级。基础平板表面质量用涂色法检验，涂色法检验评定标准为：1级基础平板要求接触斑点数在任意25×25mm平面内不少于20点。2级基础平板要求接触斑点数在任意25×25mm平面内不少于12点，3级基础平板未规定接触斑点要求。基础平板规格：200×200-2000×4000mm(特殊规格基础平板，根据需方图纸制作或双方商定生产加工制作)。基础平板形状为长方形可以拼装使用，基础平台（基础平板）可实现3000mm-6000mm的平板拼接，便于对大型设备的检验。基础平板材料及处理：基础平台材料选用高强度铸铁ht200-300，工作面硬度为hb170-240，基础平板经过两次人工时效处理，基础平板铸件清砂后进行第一次人工时效处理，粗刨后进行第二次时效处理，彻底消除基础平板内应力，使基础平板的精度稳定，耐磨性能好。基础平板主要检定项目:a、基础平板的材质及表面硬度。b、基础平板的形状位置公差，含名义尺寸，垂直度公差。c、基础平板的外观。d、基础平板的平面度。e、基础平板接触斑点数。f、基础平板的平面波动量。g、基础平板的工作面允许挠度值。h、基础平板的表面粗糙度。基础平板的质量要求：基础平板工作面上不应有锈迹、划痕、碰伤及其他影响基础平板使用的外观缺陷；基础平板工作面上不应有砂孔、气孔、裂纹、夹渣及缩松等铸造缺陷。各铸造表面应彻底清除型砂，且表面平整、涂漆牢固，各税边应修钝；在基础平板的相对两侧面上，应有安装手柄或吊装位置的设置、螺纹孔或圆柱孔。设置吊装位置时应考虑尽量减少因吊装而引起的变形；基础平板应经稳定性处理和去磁；基础平板工作面的硬度应为hb170—220或187—255之间。基础平板的安装与调试：基础平板（基础平台）安装应调至水平、负荷均分布于各支点上，环境温度（20±5 °c）使用时应该避免振动。基础平板在使用时要先进行安装调试。然后才可以使用。在没有安装调试合格的基础平板上工作是没有意义

的工作，非专业人员的安装调试基础平板是违规的操作，有可能损坏基础平板的结构，甚至会造成基础平板变形，使之损坏，无法使用。所以使用前，我们有专业的工作人员进行基础平板的安装调试，非专业人员的安装调试是违规的操作，要绝对不可以采用。基础平板的使用与维护：使用基础平板前，需要用无腐蚀性汽油，将基础平板工作面的防锈油洗净，并用脱脂棉纱擦拭干净，方可使用；温度变化会使基础平板测量产生误差，基础平板应在 $20 \pm 50^{\circ}\text{C}$ 范围内使用；使用基础平板时，用水平仪将基础平板调整到水平，使基础平板负荷均匀分布各支点上；使用基础平板时小心、严防碰撞基础平板；基础平板用完后擦净，涂无水酸性的防锈油，覆盖防潮纸，将基础平板置于清洁干燥处存放。