

泊头龙翔铆焊平板、铆焊平台

产品名称	泊头龙翔铆焊平板、铆焊平台
公司名称	泊头市龙翔铸造量具有限责任公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	河北沧州泊头市交河镇建设路268号
联系电话	86-03178175268/69/66/67 15720210663

产品详情

铆焊平板

，焊接平板用途：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。铸铁平台材料及处理：铆焊平板，焊接平板材料为高强度铸铁HT200-300，工作面硬度为HB170-240，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。铆焊平板，焊接平板精度：铆焊平板，焊接平板按国家标准计量检定规程执行，分别为0、1、2、3、精创五个等级。

平板工作面精度一般为一级 平板整体的最大面积可达6米长、3米宽

平板整根的最大长度可达8米长、0.37米宽 平板和导轨都经过严格的时效处理 平板特殊用户可专门定制

铆焊平板，焊接平板重量，基础平板型号，基础平板规格。

铆焊平板，焊接平板主要技术参数和精度参数: 一、铆焊平板，焊接平板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。二、在铆焊平板，焊接平板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。

三、铆焊平板，焊接平板平板应经稳定性处理和去磁。

四、铆焊平板，焊接平板平板工作面的硬度应为HB170—220或187—255之间。五、主要检定项目 A、铆焊平板，焊接平板材质及表面硬度。B、形状位置公差，含名义尺寸，垂直度公差。C、外观。D、平面度。E、接触斑点。F、平面波动量。G、工作面允许挠度值。H、表面粗糙度。

铆焊平板规格（长×宽）mm	铆焊平板精度		
	1级	2级	3级
	铆焊平板平面度公差（um）		
200×200	10	20	50

300 × 200	12	24	60
300 × 300	12	24	60
300 × 400	12	24	60
400 × 400	12	24	60
400 × 600	14	28	70
500 × 500	14	28	70
500 × 600	14	28	70
500 × 800	16	32	80
600 × 800	16	32	80
600 × 900	16	32	80
1000 × 750	18	36	90
1000 × 1000	20	39	96
1000 × 1200	20	40	100
1000 × 1500	24	48	120
1000 × 2000	26	52	130
1500 × 2000	28	56	140
1500 × 2500	32	64	152
1500 × 3000		70	174
2000 × 3000		74	184
2000 × 4000		88	219
2500 × 3000		79	186
2000 × 4500			237
2000 × 5000			255
2000 × 6000			292

我公司还生产铸铁平板，铆焊平板等。[网址：www.lx666.cn](http://www.lx666.cn)