检验平板技术参数

产品名称	检验平板技术参数
公司名称	铸铁平板泊头市亿天量具销售中心
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州泊头市工业开发区
联系电话	0317-8259505 15720412505

产品详情

检测平板　检测平板

检验平板技术参数

检验平板
按JB/T7974-1999标准制造，产品制成筋板式和箱体式，工作面有长方形、正方形或圆形，材料HT200-300，QT400-600，ZG15-45。工作面采用刮研工艺，工作面上可加工V形、T形、U形槽、燕尾槽、圆孔、长孔等。平板是用于工件检测或划线的平面基准量具。平板安装就调至水平板、负荷均匀分布于各支点上。环境温度（20±5）℃。使用时应避免振动。
1、检测平板应采用优质细颗料的灰口铸铁或合金铸铁制造。
2、各种铸造表面应清除型砂、且表面平整，涂漆牢固。各棱边应修钝。
3、在精度等级低于“00”级的检测平板工作面上，对于直径小于15mm的砂孔允许用相同的材料堵塞，其硬度应低于周围材料的硬度。在工作面上堵塞的部位应不多于四处，其相互之间的距离应不小于80mm。 4、检测平板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。
5、检测平板应经过稳定性处理和去磁。
6、根据用户
要求，在铸铁平板工作面
上设置螺纹孔或沟槽后，这些部位不应出现高于检测平板工作面的凸起现象。
7、检测平板工作面应采用刮削工艺，对于“3”级检测平板
工作面也可以采用刨削工艺，刨削工作表面的表面粗糙度按轮廓算术平均偏差Ra值应不大于5um（按GB1031－83《表面粗糙度参数及其数值》）。 8、在铸铁平台的相对两个侧面上，应设置有安装手柄、吊环等吊装设施的螺纹孔或圆柱孔。设计吊装位置时应考虑尽量减少因吊装而引起的变动。
9、检测平板工作表面不应有砂孔、气孔、裂纹、夹渣及缩松等铸造缺陷。
10、检测平板工作面的硬度应为HB170-220。

官方网址：http://www.pingbanjidi.com/ 邮箱：pingbanjidi@163.com 联系人：马经理 电话：0317-8259505
传真：0317-4581008 手机：15720412505 15230704458 地址：泊头市工业开发区