

T型槽平板 检验平台铸铁测量平板 1500*3000划线平台

产品名称	T型槽平板 检验平台铸铁测量平板 1500*3000划线平台
公司名称	泊头市元信金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 类型:划线平板 品牌:元信
公司地址	河北省沧州市泊头市寺门村镇东靳村
联系电话	0317-8331655 15631726571

产品详情

铸铁平台可以用于检验机械零件平面度、平行度、直线度等形位公差的测量基准，也可用于精密零件的划线和测量、实验、铆焊、焊接、基础、工作台等。铸铁平台适用于各种检验工作，精密测量用的基准平面，用于机床机械测量基准，检查零件的尺寸精度或形位偏差，并作精密划线。在机械制造中也是不可缺少的基本工具。

铸铁平台材质：高强度铸铁ht200-250工作面硬度为hb160—210。经过两次处理（人工退火600-700和自然时效2-3年，使该产品的精度稳定，耐磨性能好）。

铸铁平台按国家标准计量检定规程执行,精度分别为0, 1, 2, 3级四个级别。铸铁平台按国家标准实行定期周检，检定周期根据具体情况可为6-12个月。

铸铁平台检验标准：工作面不应有裂纹、划痕、碰伤、锈蚀、材质疏松等缺陷。后续检定的铸铁平台工作面允许有不影响使用性能的上述缺陷。铸铁平台工作面上，直径小于15mm的砂孔允许用相同材料堵塞，其硬度应低于周围材料的硬度。工作面堵塞的砂孔应不多于4个，砂孔之间的距离不小于80mm。

泊头市元信金属制品有限公司专业生产铸铁平板，检验平板，测量平板，划线平板，基础平板，同时也可以根据顾客的不同需求在短时间设计图纸，铸造出新产品，公司将以全新的面貌，更好的产品，更优的服务，诚挚欢迎国内外新老朋友来我厂参观考察，携手共进，共图发展。欢迎来电咨询或来我公司进行考察。

铸铁平板gb/t22095-2008是用于工件检测或划线的平面基准器具。铸铁平板用途比较广泛，应用于机械制造、化工、五金、航空航天、石油、汽车制造、仪器仪表制造等行业。铸铁平板：主要用于检验工件误差的基准，检验平板/检验平台在机械制造过程中起着至关重要的作用它是每个工件出厂前检验的最基本

基准工具。

平板特点

铸铁平板使用磨损后，可以重新修刮恢复其精度。

铸铁平板可用涂色法检验零件平面度，具有准确、直观、方便的优点。在经过刮研的铸铁平板上推动表座、工件比较顺畅，无发涩感觉，方便了测量，保证了测量准确度。

铸铁平板的铸铁质量和热处理质量对平板使用性能产生较大影响：或因残存较大内应力使工作面变形；或因不耐磨损使精度不能保持；或因刮削困难得不到数值小的粗糙度。因此使用铸铁平板必须注意铸铁材料的选择，采用时效处理等方法消除铸铁平板的残余应力。

铸铁平板/铸铁平台标准规格及对应级别标准：

规格	精度等级					规格	精度等级					
	0级	1级	2级	3级	精刨		0级	1级	2级	3级	精刨	
100 × 100	4	8	26			2500 × 2500				72	180	270
200 × 100	5	10	20			3000 × 1000					168	248
200 × 200	5	10	20			3000 × 1500					174	154
300 × 200	6	12	24			3000 × 2000					184	275
300 × 300	6	12	24			3000 × 2500					186	276
400 × 300	6	12	24			3000 × 3000					210	300
400 × 400	6	12	24			4000 × 1000					210	300
500 × 300	6	12	24			4000 × 1500					210	300
500 × 500	7	14	28			4000 × 2000					219	310
600 × 400	7	14	28			4000 × 2500					228	340
600 × 500	7	14	28			4000 × 3000					240	360
800 × 500	8	16	32	80		5000 × 1500					249	370
800 × 600	8	16	32	80		5000 × 2000					255	375
900 × 600	8	16	32	80		5000 × 2500					264	390
1000 × 750	9	18	36	90		5000 × 3000					287	420
1000 × 1000	10	20	39	96		6000 × 1500					287	420
100 × 1000		20	39	96		6000 × 2000					293	430
1500 × 1000		24	48	120		6000 × 2500					300	450
1500 × 1500		25	50	125		6000 × 3000					308	460
2000 × 1000		26	52	129		8000 × 1500					366	500
2000 × 1500			56	140		8000 × 2000					370	520
2000 × 2000			60	152	230	8000 × 2500					375	530
2500 × 1500			64	152	230	8000 × 3000					382	570
2500 × 2000			68	168	248							

1、平板工作面不得有严重影响外观和使用性能的砂孔、气孔、裂纹、夹渣、缩松、划痕、碰伤、锈点等缺陷。

2、平板的铸造表面应清楚型砂且平整，涂漆牢固。

3、精度等级为0级~3级的平板工作面上，直径小于15mm的砂孔允许用相同材料堵塞，其硬度应小于周围材料的硬度。工作面堵塞的砂孔应不多于4个，且砂孔之间的距离应不小于80mm。

- 4、平板应采用优质细密的灰口铸铁等材料制造，其工作面硬度应为170~220hb。
- 5、平板工作面通常采用刮削工艺。对采用刮削加工的3级平板工作面，其表面粗糙度 r_a 最大允许值为5 μ m。
- 6、平板应去磁和稳定性处理。
- 7、平板相对两个侧面上，应有安装手柄或吊环装置的螺纹孔（或圆柱孔），且装置位置的设计应尽量减少因搬运而引起的变形。
- 8、若平板工作面上设置螺纹孔（或沟槽），其部位应不高于工作面

工作面硬度：硬度为hb107-240。经过两次人工处理（人工退火600度—700度或自然时效2—3年）使用该产品的精密稳定。耐磨性良好。

材质：高强度铸铁ht200-300

规格：100*100---3000*6000.(大于此规格的平台可以拼装使用或图纸定做)

精度：按照国家标准计量检定规程执行。分别为0。1。2。3.四个等级。

检定平板平面度的方法和步骤：

- 1、根据被测平板的形状、尺寸选择布点形式，并确定各个截面的分段数及桥板跨距： $l=l/n$ 式中
 l ——被测截面长度； l ——桥板跨距； n ——分段数。
- 2、使用水平仪测量，被测面调到大致处于水平位置；使用自准直仪测量时，被测线调到大致与仪器光轴平行
- 3、将固有水平仪或反射镜的桥板放在被测截面上，沿测量方向等跨距首尾衔接地移动桥板，记取各位置读数
- 4、按分段检定结果进行数据处理，求出平面度值。铸铁平板/铸铁平台用途比较广泛，应用于机械制造、化工、五金、航空航天、石油、汽车制造、仪器仪表制造等行业。

铸铁检验平板/铸铁检验平台：主要用于检验工件误差的基准，检验平板/检验平台在机械制造过程中起着至关重要的作用它是每个工件出厂前检验的最基本基准工具。

装配平台/装配平板：用于成套产品组装、调试。装配平台上面带有t型槽可以将工件固定在平台上从而是装配精度和效率大大提高，尤其在流水线作业中装配平台作用是不可忽视的。

铸铁焊接平台/铸铁焊接平板：焊接平台分为平面焊接平台、t型槽焊接平台、铆焊平台及三维焊接平台四种，前三种用途大致相同主要作为工件焊接的基准。三维焊接平台是新型焊接工装的配套产品，主要为疑难焊接、多工序焊接、高精度焊接，三维焊接平台上面均匀分布的有定位孔能轻松的与三维焊接工装快速而精确的定位及装夹，平台向四周延伸实现无限空间焊接，其主要用途是可把多零件的产品以最短速度组装成形，然后再进行焊接，从而使工件焊接精度焊接效率提高。

铸铁划线平台/铸铁划线平板：主要用于各种零件的平面划线及立体划线，平台本身是很平的一个基准，工件在其工作面上划线可以实现精度高，效率快等。

铸铁基础平台/铸铁基础平板：主要用于大型设备、工件的安装调试以及测量划线。基础平台多是有单块

规格小的平台拼接而成，平台精度高、拼接简单、尺寸可无限延伸等特点使基础平台的应用越来越广泛。

铸铁研磨平台/铸铁研磨平板：其用途有两种：一、精密测量研磨平板精度非常高，可使用一些高精度工件的检测；二、用于高精度工件的研磨及抛光，国内研磨平板最高精度能达到平面度0.0005mm。这是其它加工形式不能做到的，这也是传统的研磨工艺能一直保留下来的重要原因。

联系方式：

电话：15631726571

qq: 1635174300

传真号：0317-8080885

本产品的加工定制是是，类型是划线平板，品牌是元信，型号是1500*3000，精度是123级，材质是HT200-300，工作面硬度是HB170-240，规格是1500*3000