

检测平板A铸铁检测平板兴创牌检测平板

产品名称	检测平板A铸铁检测平板兴创牌检测平板
公司名称	河北兴创机械制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:兴创 型号:齐全 产地:中国泊头
公司地址	泊头市郝村镇南陈路北侧
联系电话	86 0317 8306039 13082161155

产品详情

检测平板别名铸铁检测平板，检测平台

检测平板

是机械工件加工的必备检验工具之一，在机床机械检验测量，加工工件尺寸及精度的测量检验工作中尤为突出。也是大学实验室等相关机构的重要教具。

铸铁测量平台材质为HT200-250高强度铸铁；规格小于4000×9000mm的均可制作，大于此规格可以多件拼接，拼接后的精度可以通过调试满足要求；工作面硬度HB160-210，测量平台作为铸铁平台的一种制作标准执行铸铁平台制作标准GB/T 22095-2008。

检测平板的规格尺寸及制造标准：200mmx200mm-2500mm-4000mm。高度根据板面面积按比例增加。严格按照GB/T22095-2008标准制造。

【检测平板的质检标准】：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。检测平板工作面的硬度应为HB170-220。检测平板相对两个侧面上，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。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。各种铸造表面应清理型砂、且表面平整，涂漆牢固。各棱边应修钝。在精度等级低于“00”级的平板工作面上，对于直径小于15mm的砂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。检测平板应经过稳定性处理和去磁。检测平板应采用优良细颗粒的灰口铸铁或合金铸铁制造。检测平板工作面应采用刮削工艺，对于“3”级平台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。另可采用涂色方法对板面刮研精度进行检验。检测平板使用前进行水平调整，已达到其检验结果的准确有效。使用后对台面的清理工作应及时。**【温馨提示】**：河北兴创机械制造有限公司检测平板的使用：检测平板，可以重新修刮恢复其精度，采用人工刮研的方法进行修复

