

兴创高磷铸铁压砂平台

产品名称	兴创高磷铸铁压砂平台
公司名称	河北兴创机械制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	兴创:300*300mm 300型:300*300mm 沧州:300*300mm
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

压砂平板具体适用于用于机械、发动机的动力实验，压砂平板的材质为：高lin、合金、球墨，压砂平板按/T7974—99标准制造，压砂平板在工业生产中的别名为：压砂平板具体适用于用于机械、发动机的动力实验，压砂平板，压砂平台的材质为：高lin、合金、球墨压砂平板，高lin压砂平台，在机械制造中也是的基本工具；

压砂平板工作面采用刮削即人工刮研工艺，研磨工艺。压砂平板，压砂平台的精度：铸铁平台按标准计量检定规程执行，分别为0级、1级、2级、3级铸铁平台四个等级。

压砂平板是在研磨平板的基础上将平板工作面嵌入均匀的研磨砂，将压砂平板作为干研工具可以使工件获得很高的光洁度及尺寸公差，压砂平板大部分选用球磨铸铁或高lin低合金球磨铸铁作为原料，以下是压砂平板的压砂工艺介绍：平板的研磨方法一般有两种：一种是三板互研法，这种方法压砂的结果是，三块平板平面度都很好，三块平板的压砂效果基本一样，并且三块平板都可以使用，不经常压砂，但对修理技术要求较高，所谓三板互研法是指三块平板互相之间依次互研，并且每块平板只能当下板两遍，实际共研磨6遍。

另一种方法是两块板互研法，也叫子母板压法。这种方法是只用两块平板一上一下互研，用这种方法压砂结果是，两块平板的平面度基本吻合，上面平板的平面度凹，下板的平面度凸，并且下板的压砂效果要比上板的好。由于上板中间凹，不容易修理量块，一般不用上板，只用下板。缺点是下板的凸起程度不易控制，只能用一块平板。每次压砂时需要研磨3至4遍才可以完成。每遍6分钟左右。两种方法相比较，通常还是选择前者。

压砂平板是检验各种另件的面性（用光隙法），修理各种量块、工卡量具、光学另件及测量精度和另件的工具的平直度的工具。压砂平板做为修理量块的计量器具，它的好坏将直接影响着量块的修理质量。

量块修理需要有一块甚至几块压砂效果的压砂平台。所谓压砂效果指的是：

- 1、嵌砂性好，平板容易嵌砂，嵌入的砂子牢固、。
- 2、压砂过程简单易操作。
- 3、切削锋利。
- 4、修理量块容易达到所需的表面粗糙度。量块修理需要在几秒钟或者几十秒钟内完成平面度、表面粗糙度、中心长度的变动量等几个技术指标。