

# 铸铁平直量具 | 直角尺 | 平尺 | 桥尺 | 偏摆仪

产品名称	铸铁平直量具   直角尺   平尺   桥尺   偏摆仪
公司名称	泊头市迅达机床平台量具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	xiaolei01215@163.com
联系电话	0317-8137567 13731707268

## 产品详情

铸铁平尺按JB/T7977-99标准制造，材料HT200-250，工作面采用刮研或精密磨削工艺，用于测量工件的直线度和平面度及设备安装。

平行平尺有两个工作面，工作面采用刮研工艺，使测量的精度更高，平行平尺的工作面不能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，否则会使测量失真。平行平尺的使用检测时，由它的两个工作面配合水平仪，千分尺等辅助测量，平行平尺用于检验各种导轨的不平和不直度，检验零件之间的垂直度，还可以用于设备的安装调试。

平行平尺检验工件的平面度常使用着色法和指示表法，检验工件直线度采用光隙法。平行平尺的使用温度（ $20 \pm 5$ ）。

平行平尺的材质采用采用优质细密的灰口铸铁或合金铸铁等材料按JB/T7977-99标准制造，制造方法采用机械加工和手工精磨，使其具有不生锈，耐酸碱，耐磨性，不磁化、不变型等优点。平行平尺可在重负荷及一定温度下保持测量的高精度。

检验铸铁平行平尺工作面的直线度 将I、II字型平尺用等高块支承在距铸铁平尺两端 $2L/9$ 的标准承标记处，根据铸铁平行平尺工作面的长度选择适当的桥板（一般按8~10个跨步，跨距在50~500mm之间）；然后将桥板置于铸铁平行平尺的一端把反射镜或水平仪固定在桥板上；桥板按跨距逐步地从铸铁平行平尺的一端移至另一端，每移动一个跨距从分度值为1“（或0.005mm/m）的自准直仪或分度值为0.001mm/m的电子水平仪（工作面长度大于500mm的1级平尺可用分度值为0.01mm/m的合像水平仪，2级平行平尺可用分度值为0.02mm/m

的框式水平仪)上读取该位置读数;其最大值与最小值之差即为铸铁平尺工作面的直线度误差,工作面任意200mm的直线度误差,可选择50mm或100mm的桥板,按上述方法在任意200mm内进行检验确定。对工作面宽度大于60mm的铸铁平行平尺,应按平面度要求进行检验,其平面度公差值应不大于规定的直线度公差值。