

## 检验平台|检验平台铲刮的过程|检验平台详细介绍

产品名称	检验平台 检验平台铲刮的过程 检验平台详细介绍
公司名称	泊头市东工机械厂
价格	100.00/台
规格参数	品牌:东工量具 型号:齐全 规格:齐全
公司地址	河北省沧州市交河镇开发区
联系电话	0317-8326033 18232786388

## 产品详情

现货供应检验平台|检验平台铲刮的过程|检验平台详细介绍

检验平台精度等级：0，1，2，3级四个级别，用涂色测量发检验。0级1级平台在每边为25毫米平方的范围内不少于25点，2级不少于20点，3级不少于12点，检验平台的接触点的多少对检验平台的稳定性、精度、抗磨性有着很大的关系。检验平台工作面上可加工v形、t形、u形槽、燕尾槽、圆孔、长孔等。

检验平台材质：高强度铸铁ht200-300 检验平台工作面硬度为hb170-240，肖氏硬度hs70以上，检验平台是按jb/t7974-1999标准制造，产品制成筋板式和箱体式，检验平台应采用优质细密的灰口铸铁或合金铸铁等材料制造，检测平台工作面采用刮研工艺，经过两次人工处理(人工退火600度-700度或自然时效2-3年)因此该产品的精度稳定，耐磨性能好。

检验平台工作面刮花的作用一是美观，二是有积存润滑油的功能。一般常见的花纹有：斜花纹、燕形花纹和鱼鳞花纹等。另外，还可通过观察原花纹的完整和消失的情况来判断平面工作后的磨损程度。

检验平台工作面在细刮的基础上进行精刮，采用小刮刀或带圆弧的精刮刀，刀痕宽约4mm，平均研点每25m×25m上应为20-25点，常用于检验工具、精密导轨和紧密工具接触面的刮削。细刮就是将粗刮后的高点刮去，其特点是采用短刮法(刀痕宽约6mm，长5mm~10mm)，研点分散快。细刮时要朝着一定方向刮，刮完一遍，刮第二遍时要成45度或60度方向交叉刮出网纹。当平均研点每25mm×25mm上为10~14点时，即可结束细刮。

检验平台交货时提供完整的技术资料，包括：检验平台使用说明书(含包装、吊运、安装、使用维护等)、安装图纸、装箱单;产品出厂合格证书、检定证书及产品出厂检测合格报告等。

更多详情：<http://www.btdgjx.com/ztpbpt/29.html>

