钳工及学生实习用200mm-800mm平面刮研刮刀鑫博品质保障

产品名称	钳工及学生实习用200mm-800mm平面刮研刮刀鑫博品质保障
公司名称	泊头市鑫博工量具有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 型号:200-800 规格:200mm-800mm
公司地址	河北省沧州市泊头市千里屯工业区
联系电话	86-03178383456 15511785857

产品详情

钳工刮刀

是刮削的主要工具，由于工件的形状不同，因此要求刮刀有不同的形状，一般分为平面刮刀和曲面刮刀两类。

1、钳工刮刀：用于刮削平面和刮花，刮研长刮刀分为两种类型：平面刮刀和三棱刮刀。

2、钳工刮刀：用于刮削内曲面，常用的有三角刮刀、蛇头刮刀和柳叶刮刀。

钳工刮刀是一种刮研工具，一般用于滑动轴承的滑动配合的精加工，铸铁平板平台，刮削刮研用工具：一、铸铁平板的刮削工具 1、 刮刀是铸铁平板（铸铁平台）主要的刮削工具。它分为平面刮刀和曲面刮刀。平面刮刀用来刮削平面或刮花；曲面刮刀，主要刮削衬套、轴承等曲面工件。常用的曲面刮刀有：三角刮刀、蛇头刮刀和柳叶刮刀等。 2、 校准工具它是用来推磨研点和检查被刮面的准确性用具，常用的有校准平板、校准直尺、角度直尺以及专用校准型板等。

二、钳工刮刀的刃磨 1）刮刀先在砂轮上进行粗磨，将刮顶端对着砂轮上进行粗磨，将刮刀顶端对着砂轮的边缘，平稳地左右移动。磨好后，再磨刮刀的平面和侧面。刃磨时要经常用水冷却，防止刃口退火。粗磨以后用油石进行细磨。具体方法是：先在油石上涂一层机油，然后使刮刀垂直于油石表面，先磨端面，后磨平面，这两面交替进行刃磨，直到符合要求为止。 2） 曲面刮刀粗磨时用一只手轻微地把刃口靠在砂轮上，用另一只手使刮刀摆动和在砂轮上移动。细磨时用油石使刮刀在其上面作直线和圆弧运动。

当工件表面较硬时，可以焊接高速钢或硬质合金刀头。常用的平面刮刀有直头刮刀和弯头刮刀两种。

平面刮刀的磨修方法:平面刮刀的刀刃要保持锋利，须经常磨。首先在电动砂轮上进行粗磨，把淬硬的刮刀顶端搁在砂轮架上对着砂轮轮缘平稳地左右移动使刮刀端面磨平，然后将刮刀的两侧平面沿着砂轮侧面前后移动磨平。

在砂轮上粗磨的刮刀，刀刃上留有微细的凹痕或毛刺须在油石上加以细磨。首先在油石上涂上一层柴油或煤油，使刀身垂直于油石表面，刀身正前端单面双刃一分为二磨刃角度大于90度，且两侧平面和端面要交替磨，使刃口锋利受用为好。

是平台测量中的重要辅助工具。

本产品的加工定制是是，型号是200-800，规格是200mm-800mm，类型是平刮刀，刀身长度是多款供选（mm），品牌是鑫博