

厂家供应铸铁刮研平台，质量好，价格低廉，欢迎订购

产品名称	厂家供应铸铁刮研平台，质量好，价格低廉，欢迎订购
公司名称	泊头市利丰机械制造有限公司
价格	5600.00/块
规格参数	品牌:利丰 型号:200-4000 精度:1.2.3级
公司地址	泊头市交河镇城区北
联系电话	86-03178175168 13831777027

产品详情

铸铁刮研平台详细内容

铸铁刮研平板

优点：铸铁平板工作面光洁度好、精度高使用无发涩的感觉。具有组织均匀，结构致密，无砂眼气孔，疏松等缺陷。

铸铁平板刮削技术常识：

什么是平板粗刮、细刮、精刮？

铸铁平板工作面为什么要刮花？

铸铁刮研平板刮花有什么作用？

铸铁刮研平板粗刮：若平板工作面比较粗糙、机加工痕迹较深或表面严重生锈、工作面不平或扭曲、刮削余量在0.005mm以上时，应先粗刮。粗刮的特点是采

用人工用长刮刀，行程较长（10mm~15mm之间），刀痕较宽（10mm），刮刀痕迹顺向，成片不重复。机械加工的刀痕刮除后，即可涂稀释的氧化铁红，用平尺研点，并按显出的高点刮削。当工件表面研点每25m² × 25 m²上为4~6点并留有细刮加工余量时，可开始细刮。

铸铁刮研平板

细刮：平板细刮就是将粗刮

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25m² × 25m²上为10~14点时，即可结束细刮。

铸铁刮研平板、刮研平台级别精度：

1级铸铁平板要求接触斑点数在任意25x25mm平面内不少于20

点。二级铸铁平板要求接触斑点数在任意25x25mm平面内不少于12

点。三级刮研平板未规定接触斑点要求。

铸铁刮研平板

精刮：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25m² × 25m²上应为20~25

点，通常用于检验工具、精密导轨和紧密工具接触面的刮削。

铸铁平板刮花：平板刮花通常叫做盖面，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。

铸铁刮研平板 材质：高强度铸铁HT200-300

工作面硬度为HB170-240，经过两次人工处理（人工退火600度-700度和自然时效2-3

年）使用该产品的精度稳定，耐磨性能好。

铸铁平板规格：100 × 100-3000 × 6000mm.

铸铁平板精度：按国家标准计量检定规程执行，分别为0、1、2、3四个等级。

公司网址：www.zhuzao168.com