

高端，耐用，超精密偏摆检查仪。

产品名称	高端，耐用，超精密偏摆检查仪。
公司名称	刘宪华
价格	2000.00/台
规格参数	品牌:正大 型号:3017 测量长度:300
公司地址	中国 河北 沧州市运河区 黄海西路16号
联系电话	86 317 8383905 13613274459

产品详情

品牌	正大	型号	3017
测量长度	300	适用范围	径向跳动和窜动

本产品采用最新设计:首先二次回火和二次时效处理，然后偏摆仪导轨采用西班牙艾琳数控导轨淬火机床进行淬火。该设备的主要技术优势是淬火间隙恒定、表面硬度均匀，导轨淬火后的表面硬度可达到hrc59.8，淬火后导轨材质的内应力小，质量稳定。此举可以大幅度提高金属的强度、韧性及疲劳强度，大大提高了导轨的使用寿命，精度更加稳定。最后对淬火后的导轨进行铲刮，国产刮刀刮不动，我们采用从日本进口的专业刮刀，使导轨达到一般数控所达不到的精度。详情请联系：刘先生13613274459，0317-838395。

本产品采用最新设计:首先二次回火和二次时效处理，然后偏摆仪导轨采用西班牙艾琳数控导轨淬火机床进行淬火。该设备的主要技术优势是淬火间隙恒定、表面硬度均匀，导轨淬火后的表面硬度可达到hrc59.8，淬火后导轨材质的内应力小，质量稳定。此举可以大幅度提高金属的强度、韧性及疲劳强度，大大提高了导轨的使用寿命，精度更加稳定。最后对淬火后的导轨进行铲刮，国产刮刀刮不动，我们采用从日本进口的专业刮刀，使导轨达到一般数控所达不到的精度。详情请联系：刘先生13613274459，0317-838395。

本产品采用最新设计:首先二次回火和二次时效处理，然后偏摆仪导轨采用西班牙艾琳数控导轨淬火机床进行淬火。该设备的主要技术优势是淬火间隙恒定、表面硬度均匀，导轨淬火后的表面硬度可达到hrc59.8，淬火后导轨材质的内应力小，质量稳定。此举可以大幅度提高金属的强度、韧性及疲劳强度，大大提高了导轨的使用寿命，精度更加稳定。最后对淬火后的导轨进行铲刮，国产刮刀刮不动，我们采用从日本进口的专业刮刀，使导轨达到一般数控所达不到的精度。详情请联系：刘先生13613274459，0317-838395。本产品采用最新设计:首先二次回火和二次时效处理，然后偏摆仪导轨采用西班牙艾琳数控导轨淬火机床进行淬火。该设备的主要技术优势是淬火间隙恒定、表面硬度均匀，导轨淬火后的表面硬度可达到hrc59.8，淬火后导轨材质的内应力小，质量稳定。此举可以大幅度提高金属的强度、韧性及疲劳强度，大大提高了导轨的使用寿命，精度更加稳定。最后对淬火后的导轨进行铲刮，国产刮刀刮不动，我们采用从日本进口的专业刮刀，使导轨达到一般数控所达不到的精度。详情请联系：刘先生13613274459，0317-

838395。本产品采用最新设计:首先二次回火和二次时效处理，然后偏摆仪导轨采用西班牙艾琳数控导轨淬火机床进行淬火。该设备的主要技术优势是淬火间隙恒定、表面硬度均匀，导轨淬火后的表面硬度可达到hrc59.8，淬火后导轨材质的内应力小，质量稳定。此举可以大幅度提高金属的强度、韧性及疲劳强度，大大提高了导轨的使用寿命，精度更加稳定。最后对淬火后的导轨进行铲刮，国产刮刀刮不动，我们采用从日本进口的专业刮刀，使导轨达到一般数控所达不到的精度。详情请联系：刘先生13613274459，0317-838395。本产品采用最新设计:首先二次回火和二次时效处理，然后偏摆仪导轨采用西班牙艾琳数控导轨淬火机床进行淬火。该设备的主要技术优势是淬火间隙恒定、表面硬度均匀，导轨淬火后的表面硬度可达到hrc59.8，淬火后导轨材质的内应力小，质量稳定。此举可以大幅度提高金属的强度、韧性及疲劳强度，大大提高了导轨的使用寿命，精度更加稳定。最后对淬火后的导轨进行铲刮，国产刮刀刮不动，我们采用从日本进口的专业刮刀，使导轨达到一般数控所达不到的精度。详情请联系：刘先生13613274459，0317-838395。本产品采用最新设计:首先二次回火和二次时效处理，然后偏摆仪导轨采用西班牙艾琳数控导轨淬火机床进行淬火。该设备的主要技术优势是淬火间隙恒定、表面硬度均匀，导轨淬火后的表面硬度可达到hrc59.8，淬火后导轨材质的内应力小，质量稳定。此举可以大幅度提高金属的强度、韧性及疲劳强度，大大提高了导轨的使用寿命，精度更加稳定。最后对淬火后的导轨进行铲刮，国产刮刀刮不动，我们采用从日本进口的专业刮刀，使导轨达到一般数控所达不到的精度。详情请联系：刘先生13613274459，0317-838395。