

经久耐用款铸铁T型槽平台2米x4米，现货直销。

产品名称	经久耐用款铸铁T型槽平台2米x4米，现货直销。
公司名称	河北威岳机械有限公司
价格	6210.00/件
规格参数	品牌:河北威岳 材质:HT250-350 硬度:HB170-240
公司地址	河北省泊头市交河镇新华西路
联系电话	0317-8983813 15632782238

产品详情

铸铁T型槽平台

又叫T型槽平板是一种表面带有T型槽的铸铁平板，用于装配、调试机械设备的铸铁平台量具，铸铁T型槽平台和划线平台一样严格执行相关行业标准，使用高强度铸铁铸造，不仅精度稳定，而且坚固耐用。

铸铁T型槽平台应用于动力机械设备的装配、调试、焊接、铆焊用的基准。可以固定机械设备。特殊规格可根据用户需求制造。

铸铁T型槽平台

精度：按标准计量检定规程JJG117-91执行，分别为3级、精刨。材料为HT200-300，硬度为HB170-240，并采用刮研工艺，工作面上可加工V形、T形、U形槽、燕尾槽、圆孔、长孔等，是用于工件、设备检测、划线、装配、焊接、组装、铆焊的平面基准量具。

通过刮削过程获得铸铁平台的精度。刮削大连铸铁平台是在机床制造和维修中完成各种型材的重要方法（例如机床导向表面、连接表面、轴承衬套、与球面等）。大连铸铁平台的刮削过程用刮刀刮掉处理过的工件表面的痕量金属，以提高表面形状的准确性。通过表面之间的接触改善了夹紧工作。铸铁平台刮削通常由钳工的手持刮刀操作，具有平面和弯曲刮削（见图）。刮刀通常由碳素工具钢或轴承钢制成。后端配有木制手柄，刀片部分硬化至硬度约为HRC60，切削刃磨削。首先切割工件的表面，刮削余量为0.05至0.4mm。检查板的平面刮削操作分为两种类型：推动刀片和拉拔刀片。推力主要依靠臂力和踝部的推力，切割力大，适用于大面积粗刮和半细刮。拉动行程仅依靠臂力加压和拉回，切割力小，但刮削长度易于控制，适合细刮和刮擦。当刮擦表面时，弯曲的刀片由腕力控制，并且侧边沿着工件表面刮擦。铸铁平台刮削表面的质量通常通过均匀分布在25 × 25mm区域上的点数来测量。通常，连接表面需要5到8个点；一般导向面需要8到16个点；平面、扁平表面和滑动

配合精密导向表面需要16到25个点；一些高精度测量工具表面要求为25至30点。在刮擦后的暴露表面上，有时刮下整齐的鱼鳞或斜纹图案以改善外观。精加工或磨削后，精细平面、的精密滑动表面应用精细的新月形图案或链状图案，以改善工作期间的润滑条件并提高耐磨性。铸铁平台每次抓取之前，为了识别工件错误的位置和范围，有必要在精密平面、平面、或工件匹配部分上应用非常薄的显示剂（也可以应用于工件），然后与工件一起研究后，将清楚地显示工件表面的一些颠簸，这个过程称为显示点。常用的显示剂是红丹油（氧化铁或氧化铅加机械油调制）或蓝油（普鲁士蓝与蓖芝麻油或机械油调制）。在显示之后，刮掉所示的凸起部分。在重复点和刮擦之后，工件表面上显示的点数逐渐增加并均匀分布，这表明表面的形状误差逐渐减小。

特别是用于[铸铁T型槽平台](#)，精度是zui为重要的因素之一，按工艺流程生产，特别是刮研方法也按如上方法进行，这就是保证铸铁检验平台精度的秘诀。