

# 铸铁平台平板 向荣铸造【商家自营】 铸铁平台

产品名称	铸铁平台平板 向荣铸造【商家自营】 铸铁平台
公司名称	泊头向荣铸业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市泊头市交河镇王庄村
联系电话	18703370582

## 产品详情

铸铁平板刮研分为：粗刮、细刮、精刮和刮花。铸铁平板粗刮：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0.05mm以上时，应先粗刮。粗刮的特点是采用人工用长gua刀，行程较长(10mm~15mm之间)，铸铁平板平台，刀痕较宽(7-10mm)，gua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，用铸铁平尺研点，并按显出的高点刮削。当工件表面研点每25mm<sup>2</sup> × 25mm<sup>2</sup>上为4~6点并留有细刮加工余量时，可开始细刮。

铸铁平板细刮：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25mm<sup>2</sup> × 25mm<sup>2</sup>上为10~14点时，即可结束细刮。

铸铁平板精刮：在细刮的基础上进行精刮，采用小gua刀或带圆弧的精gua刀，铸铁平台，刀痕宽约4mm，平均研点每25mm<sup>2</sup> × 25mm<sup>2</sup>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。

铸铁平板制造工艺过程包括有毛坯铸造、基面的加工、表面的开槽、热处理、表面处理以有检验、划线等多道工序。工艺规程的内容不仅仅是各加工工序的顺序排列，铸铁平台厂家，而且应包括各道工序的加工内容，工序技术要求及与其它工序间的相互关系等，是刀具制造全过程的综合体现。其主要内容包括以下几个方面：

- 一、毛坯的选择和确定，包括毛坯的形状、材质、硬度和制取方法等。
- 二、先择平板（台）表面的具体加工方法，正确拟定加工工序的内容和总体工艺流程。
- 三、各道工序的具体加工内容、工艺基准和工序技术要求等。

四、确定工序间的加工余量和工序尺寸。

五、各工序所需工、夹、量具的确定，根据需要设计和制造二类工、夹、量具。

铸铁平台铸造时确定浇注系统类型：

(1)顶注式浇注系统适用于重量小、高度小和形状简单的薄壁铸铁平台铸件，也适用于顶部补缩的中、小型厚壁平台铸件。

(2)底注式浇注系统适用于大、中型高度不大的厚壁铸铁平台铸件。也常用于容易氧化的有色金属材料，因为金属液能平稳地上升而无飞溅现象。

(3)中注式浇注系统广泛用于各种壁厚、高度不大而水平尺寸较大的铸铁平台铸件。

(4)阶梯式浇注系统应用于高大、复杂的大型平台铸件。以上大致分为几种类型，欢迎您来电咨询

铸铁平台平板-向荣铸造【商家自营】-铸铁平台由泊头向荣铸业有限公司提供。泊头向荣铸业有限公司（[btxrzy.com](http://btxrzy.com)）位于河北省沧州市泊头市交河镇王庄村。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前向荣铸造在铸件中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。向荣铸造取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。向荣铸造全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。