

铸铁平台的价格 铸铁平台 向荣铸造【生产制造】

产品名称	铸铁平台的价格 铸铁平台 向荣铸造【生产制造】
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

铸铁平板平面度误差的测量，应在如下条件下进行。

- 1、铸铁平板不受负荷。
- 2、安放或安装稳妥。
- 3、环境要避风、避热、清洁的恒温室内。

4、铸铁平板与测量仪必须与环境达到温度平衡，禁止温度变化。本章仅介绍七种方法：比较测量法、节距测量法、水平面测量法、平尺测量法、跨步仪测量法、专用表桥测量法，液体连通器测量法。下面是一种比较测量法的介绍。

一、刮研的点越多，刀迹应越小，吃刀也较轻，但也不能太轻，铸铁平台，不然刮研点不深，铸铁平台的价格，显示不明显，而且点容易磨掉，一般在0.003mm左右。

二、刀迹要小，约3mm宽、6mm长，每刀都应该在点上，先在点前面落刀，在点中间用力下压，过点抬起。刮时要按点的大小，亮暗而分轻重，泊头铸铁平台，大的亮点全刮，中等点中间挑开，分成两个小点，小的黑点可以留着不刮，铸铁平台厂家，小的亮点轻轻刮掉，这样大刮研点变成小点，中刮研点分成两个小点，原来的小刮研点变成大点，原来没有刮研点的地方也会出现点。

三、细刮时应该注意温度的变化，如果铸铁平板的热处理做的很好，室温变化不大，那么铸铁平板基本不会产生变形，但如果平板的某一部分被太阳光直接晒着，或者附近有火炉等热源，那么铸铁平板就会产生变形。

四、细刮的目的在于增加表面精度，对尺寸的影响很小，所以要注意刃口的锋利光滑，并跟平板倾角成5°。

五、铸铁平板互相研磨时，由于本身刚度和重量的影响，底部的支点（三条腿）上的受力，往往会产生平板的变形。

六、细刮结束时，铸铁平板每25mm²的方框中将有25~30个刮研点，承压面积约20%，平直性达到每300mm，误差不大于0.0037mm。

铸铁平板的刮削是机械制造和修理中最终精加工一种重要方法。刮削工艺在用GUA刀在加工过的工件表面上刮去微量金属，以提高表面形状精度、改善配合表面间接触状况的钳工作业。每次刮削前，需要在精密的平板、平尺、专用检具或与工件相配的偶件表面涂一层很薄的显示剂(也可涂在工件上)，然后与工件合在一起对研，对研后，工件表面的某些凸点便会清晰地显示出来，显点后将显示出的凸起部分刮去。

铸铁平台的价格-铸铁平台-向荣铸造【生产制造】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）实力雄厚，信誉可靠，在河北 沧州的铸件等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领向荣铸造和您携手步入辉煌，共创美好未来！