

# 铸铁平台装配平台 厂家源头直销 质量有保障

产品名称	铸铁平台装配平台 厂家源头直销 质量有保障
公司名称	河北威岳机械有限公司
价格	8300.00/件
规格参数	材质:HT250-350 硬度:HB170-240 精度:0-3级
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

[铸铁平台装配平台 厂家源头直销 质量有保障](#)

火热畅销的 铸铁装配平台在精度等级上有什么要求？

铸铁装配平台广泛应用于机械加工，工具车间，机（检）修车间，大型设备底座计量及精密度加工的检验，测量和研磨，具有精确的测量水准，检验工伯的一面度，平直度以及角度的公差值检测等。

大家都知道铸铁装配平台的精度等级可分为0级、1级、2级、3级，关于铸铁装配平台的高精度是如何达到的，相信大家心里都有一个问号，下面我为大家解析一下。

通过刮削过程获得铸铁装配平台的精度。刮削大连铸铁装配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。

铸铁装配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。

铸铁装配平台刮削表面的质量通常通过均匀分布在25x25mm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。铸铁装配平台每次抓取之前，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。

只要达到以上要求，就能保证铸铁平台的精度了，在包装与运输的时候也有要求。包装主要是以木箱包装，选用厚质木材覆盖在平台的工作面上，必要时做全封闭包装，包装前平台的工作台一定要做好防锈处理。在运输的时候也一定要检查好，看是不是有悬空，有的话一定要垫实，运输时要避免振动，平台不要摞放过高以免挤压变形。