

铸铁装配平板铸铁装配平板人工铲刮研磨平台精度高

产品名称	铸铁装配平板铸铁装配平板人工铲刮研磨平台精度高
公司名称	泊头市上源机械设备有限公司
价格	1700.00/件
规格参数	品牌:盛源 型号:齐全 产地:河北省泊头市交河镇
公司地址	交河镇城里村
联系电话	17631773600

产品详情

沧州[铸铁装配平板](#)的加工工艺原则：

沧州铸铁焊接平台的铸造工艺一般分为两个步骤。先是设计河北铸铁焊接平台加工的工艺路线，然后再确定每一道工序的工序尺寸、所用设备和工艺装备以及切削规范、工时定额等。这两个步骤是互相联系的，应进行综合分析。

河北铸铁焊接平台工艺路线的设计是制定工艺过程的总体布局，主要任务是选择各个表面的加工方法，确定各个表面的加工顺序，以及整个工艺过程中工序数目的多少等。

河北铸铁[划线平板](#)

先加工基准面：划线平板在加工过程中，作为定位基准的表面应首先加工出来，以便尽快为后续工序的加工提供精基准。称为“基准先行”。

河北铸铁焊接平台划分加工阶段：加工质量要求高的表面，都划分加工阶段，一般可分为粗加工、半精加工和精加工三个阶段。主要是为了保证加工质量；有利于合理使用设备；便于安排热处理工序；以及便于及时发现毛坯缺陷等。

河北铸铁焊接平台先面后孔：对于箱体、支架和连杆等零件应先加工平面后加工孔。这样就可以以平面定位加工孔，保证平面和孔的位置精度，而且对平面上的孔的加工带来方便。

河北研磨平台

光整加工：主要表面的光整加工（如研磨、珩磨、精磨滚压加工等），应放在工艺路线后阶段进行，加工后的表面光洁度在Ra0.8um以上，轻微的碰撞都会损坏表面，在日本、德国等，在光整加工后，都要用绒布进行保护，不准用手或其它物件直接接触工件，以免光整加工的表面，由于工序间的和安装而受到损伤。

河北铸铁焊接平台为了保证加工精度，粗、精加工好分开进行。铸铁平台因为粗加工时，切削量大，工件所受切削力、夹紧力大，发热量多，以及加工表面有较显著的加工硬化现象，工件内部存在着较大的内应力，如果粗、粗加工连续进行，则精加工后的零件精度会因为应力的重新分布而很快丧失。对于某些加工精度要求高的零件。在粗加工之后和精加工之前，还应安排低温退火或时效处理工序来去掉内应力。

河北铸铁焊接平台合理地选用设备。粗加工主要是切掉大部分加工余量，并不要求有较高的加工精度，所以粗加工应在功率较大、精度不太高的机床上进行，精加工工序则要求用较高精度的机床加工。粗、精加工分别在不同的机床上加工，既能充分发挥设备能力，又能延长机床的使用寿命。