

订购外径千分尺 天津桂量量具刃具 天津外径千分尺

产品名称	订购外径千分尺 天津桂量量具刃具 天津外径千分尺
公司名称	天津桂量量具刃具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南开区密云路与黄河道交口西南侧北方城二区30-109
联系电话	13752007405 13752007405

产品详情

测量力是影响卡尺测量准确度的重要因素

测量力是影响卡尺测量准确度的重要因素。在移动量爪和被测工件接触时，不允许过分施加压力，所用压力不能太大，也不能太小，仅仅使两量爪刚好接触工件表面，此时量爪还能沿着工件表面自由滑动，但是不能松动、跌落的手感。有微动装置的，应使用微动装置来调节接触的松紧程度。如果测量力过大，将会造成：

1.量爪弯曲或磨损；

2.量爪在压力作用下产生弹性变形，外径千分尺品牌，使测得的尺寸不准确，外尺寸小于实际尺寸，而内尺寸大于实际尺寸。

3.容易压伤工件表面。

多段弧选取：

点击图标，移动鼠标，指针会带一个红色的小圆，靠近测量物的边界时会变成红色的圆弧，选中后，在画面上双击鼠标左键输入，系统会自动选取弧，移动鼠标再次选取，选中后，在画面上双击鼠标左键输入，点击CAL键，将测量数据显示在测定值显示视窗。

弧测圆选取：

点击右侧图标，移动鼠标，指针会带一个红色的小圆，靠近测量物的边界时会变成红色的圆弧，选中后，在画面上双击鼠标左键输入，系统会自动选取弧，再次移动鼠标，选取弧，选取三次，按CAL图标，系统将测量数据显示在测定值显示视窗。

量交点中点：（线交点）

选择投影线测定，转动仪器左边和右边的旋纽，移动CCD镜头，使测量界面中的十字光标接近测量物的测量线，通过Input输入或通过脚踏板点取两个点（NUM值），订购外径千分尺，测得两点即成一条线，重复做一条线，点击工具栏的量交点中点工具，天津外径千分尺，移动鼠标，在绘图显示视窗单击两条线或在侧测定值显示视窗双击测定的线，系统自动找到交点

可配合快速工具使用，用快速工具线选取做两条线，点击工具栏的量交点中点工具，移动鼠标，在绘图显示视窗单击两条线或在侧测定值显示视窗双击测定的线，系统自动找到交点

6距离：（点、线、圆距离：LS距离，LC常用距离，LL距离）

点距离：通过工具栏的点测定或快速工具的点选取，做两个点，点击工具栏的距离工具，移动鼠标，数显外径千分尺，在绘图显示视窗单击两个点或在侧测定值显示视窗双击测定的点，系统自动计算距离

线距离：同点距离。选取线的顺序不同，则LC距离也不同。

圆距离：同点距离。

在平行性相差很大的情况下，检出的示值误差主要是由于平行性不好引起的，如果不考虑这一点就去研磨丝杆，势必把本来是好的丝杆研坏，即使示值勉强合格，但在修复平行性后，示值误差又增大，因此研磨杆前必须先修好平行性。一般情况下，调修项目主要包括：外观修理(包括清洗、除锈等)；各部分相互作用的修理(包括测微螺杆不转动或转动不灵活、止动器卡死或不起作用、测砧和微分头在支架上松动、微分筒摩擦以及支架变形等)；测力的修理；轴向窜动与径向摆动的修理；压刻线和离刻线的修理；测量面平面度、平行度修理；零位调零；示值误差修理；校对量杆的修理。

订购外径千分尺-天津桂量量具刀具-天津外径千分尺由天津桂量量具刀具有限公司提供。天津桂量量具刀具有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！