

# 计量量具仪器圆度仪国际认证俄罗斯计量署PAC

产品名称	计量量具仪器圆度仪国际认证俄罗斯计量署PAC
公司名称	沃泰认证服务（苏州）有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国（江苏）自由贸易试验区苏州片区苏惠路88号环球财富广场1幢803室（注册地址）
联系电话	0512-63369271 18015477703

## 产品详情

几何量计量器具是一种工具，适用于机械产品相零件的设计和检测技术。

计量器具按其本身的结构特点进行分类可分为；量具、量规、计量仪器和计量装置等四类。

计量仪器(简称量仪)是指能将被测几何量的量值转换成可直接观测的指示值(示值)国等效信息的计量器具。

电动式量仪是指将原始信号转换为电量形式的测量信号的量仪，虹电感比较仪、电容比较仪、电动轮廓仪、圆度仪等。这种量仪精度高、测量信号易于与计算机接口，实现测量和类据处理的自动化。

圆度仪是一种测量零件回转表面(轴、孔或球面)不圆度的精密仪器。

通常有两种类型：小型台式，把工作件装在回转的工作台上，测量头装在固定的立柱上；大型落地式，把工作件装在固定的工作台上，测量头安装在回转的主轴上。

测量时，测量头与工件表面接触，仪器的回转部分(工作台或主轴)旋转一周。因回转部分的支承轴承精度极高，故回转时测量头对被测表面将产生一高精度的圆轨迹。被测表面的不圆度使测量头发生偏移，转变为电(或气)信号，再经放大，可自动记录在圆形记录纸上，直接读出各部分的不圆度，供评定精度与工艺分析之用。广泛用于精密轴承、机床及仪器制造工业中。

根据不圆度测定的要求，圆度仪必须具备三个特点：

(1) 具有高精度的主轴，以实现零件定心，并同时确定理论圆的中心。

(2) 具有高灵敏度的传感器。当它以主轴中心为圆心作回转运动时，可以把微小的零件不圆度误差测量出来。

(3) 具有连续指示或记录的装置。以便将零件的实际轮廓记录下来，进行分析和评定。

影响圆度仪测量精度的主要因素有：

1、主轴回转精度。圆度仪测量实际上是一个比较测量的过程，即测量头相对于工件旋转画出的圆周与被测轮廓比较，因此主轴的回转精度直接影响测量结果的不确定度。

2、工件安装误差。包括被测工件相对于圆度仪中心偏差和被测工件的中心线相对于仪器主轴倾斜两种情况。

3、测头形状和半径的选择。正确地选择触头的形状和半径，对测量圆度误差是至关重要的。形状和半径的选择主要根据工件表面的特性，同时兼顾工件硬度等因素，为避免表面粗糙度等微观几何形状的影响，不宜采用针形测头，而采用球形或斧形测头。较小工件可用圆柱形测头。硬度较低的工件，用较大半径的测头，以防止工件表面的塑性变形。

4、测量力的影响。测量力的选择是：被测表面既不会产生塑性变形，同时测头与被测表面保持接触稳定。

计量产品进入俄罗斯市场，需要符合俄罗斯计量法规要求取得俄罗斯国家计量证书，方可使用销售。

申请圆度仪PAC认证所需的文件：制造商信息，准确的公司名称、地址、对外联系方式等；制造商资质证明，如营业执照、组织机构代码等；有效的ISO体系认证证书；申请认证产品的有效信息等；产品俄文说明书、产品照片；产品总图；国内第三方计量实验室出具的产品测试报告等。