

钢卷尺检测方法 金奥达检验检测公司 莱山区钢卷尺检测

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 钢卷尺检测方法 金奥达检验检测公司 莱山区钢卷尺检测 |
| 公司名称 | 山东金奥达检验检测有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 山东省泰安市泰山工业园区碧霞湖南路67号1号楼 |
| 联系电话 | 17753816717 17753816717 |

产品详情

长度检测

千分尺是依据螺旋放大的原理制成的，即螺杆在螺母中旋转一周，螺杆便沿着旋转轴线方向前进或后退一个螺距的距离。因此，沿轴线方向移动的微小距离，就能用圆周上的读数表示出来。千分尺的精密螺纹的螺距是0.5mm，可动刻度有50个，可动刻度旋转一周，测微螺杆可前进或后退0.5mm，因此旋转每个小分度，钢卷尺检测方法，相当于测微螺杆前进或后退0.01mm。由于还能再估读一位，可读到毫米的千分位，故名千分尺。

读数时，要正对刻线，看准对齐的刻线，正确读数；特别注意观察固定套管上中线之下的刻线位置，防止误读0.5 mm。

严禁在工件的毛坯面、运动工件或温度较高的工件上进行测量，以防损伤千分尺的精和影响测量精度。

使用完毕擦净上油，放入盒内，置于干燥处。

内径千分尺：

可用于测量5~30mm的孔径，分度值0.01mm。这种千分尺的刻线与外径千分尺相反，顺时针旋转微分筒时，活动爪向右移动，测量值增大。由于结构设计面的原因，钢卷尺检测公司，其测量精度低于其他类型的千分尺。

采用相关仪器对被测量的物体进行测量，莱山区钢卷尺检测，仪器的示值和被侧量的真值之间存在着一定的差异，而这个差异我们也称之为示值误差。试纸误差的表达式上面已经说过，主要是： $\pm (A+B \times L)$ ，它主要对示值误差的极限值进行表达，举例来说，分析测长机的分米分化尺的示值误差限，那么它的表达式就是： $\pm (0.5+)$ μm 。其中“L”表示的是本研究所测量的长度。而“ \pm ”则表示的是仪器示值分别可以大于或小于物体的真值。钢卷尺检测方法-金奥达检验检测公司-莱山区钢卷尺检测由山东金奥达检验检测有限公司提供。“路桥,建筑工程检验检测,汽车检测线检定,计量器具检定校准”选择山东金奥达检验检测有限公司，公司位于：山东省泰安市泰山工业园区碧霞湖南路67号1号楼，多年来，金奥达坚持为客户提供好的服务，联系人：赵经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。金奥达期待成为您的长期合作伙伴！