

# 内径测量仪 临沂测量仪 桂量

产品名称	内径测量仪 临沂测量仪 桂量
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

直径测量的方法：机械式测量 机械测量以机械传动的方式实现被测量的测量，常用的测量仪有游标卡尺、内径千分尺、内径百分表和千分表、内径测微仪等。这类测量仪的优点是结构简单、成本低廉，性能比较稳定，便于携带。缺点是通常要靠人工手动调整，目测结果，难以实现高精度的测量。此类测量仪器的不确定度大约为  $\pm 1/5$

$\mu\text{m}/100\text{mm}$ 左右，适用于中等精度的孔径测量，内径测量仪，是工厂车间使用较多的一种测量方法。

内径测量装置主要由机座、滑台、升降板、主轴箱、主轴及测头部件等组成。机座上装有导轨和丝杠，通过电机驱动丝杠转动可带动滑台移动以便将装在滑台上的测头部件伸入或拉出被测钢管。滑台上也装有导轨和丝杠，临沂测量仪，手动装懂丝杠可使升降板带动测头上下移动以调节测头部件的中心高度。测头部件安装在主轴上，主轴可以在电机的驱动下进行旋转，根据测量需要，每次测量时主轴旋转 $180^\circ$ ，再次测量主轴将反向旋转以保证测头部件与外部连接的线缆不受旋转影响。

### 常用测量器具的使用注意事项

#### 游标卡尺

1、使用前，应先把量爪和被测工件表面的灰尘、油污等擦干净，以免碰伤游标卡尺量爪面和影响测量精度，同时检查各部位的相互作用。如尺框和微动装置移动是否灵活，紧固螺钉是否能起作用等。

2、检查游标卡尺零位，使游标卡尺两量爪紧密贴合，用眼睛观察应无明显的光隙，内径测量仪厂家，同时观察游标零刻线与尺身零刻线是否对准，游标的尾刻线与尺身的相应刻线是否对准。把游标卡尺量

爪闭合三次，观察各次读数是否一致。如果三次读数虽然不是零，但读数三次完全一样，可把这数值记下来，在测量时，加以修正。

3、使用时，要掌握好量爪面同时工作表面接触时的压力，既不能太大，也不能太小，刚好使测量面与工件接触，测量仪价格，同时量爪还能沿着工件表面自由滑动，。有微动装置的游标卡尺，应使用微动装置。

4、在游标卡尺读数时，应把游标卡尺水平地拿着朝亮光方向，使视线尽可能地和尺上所读的刻度线垂直，以免由于视线的歪斜而引起读数误差。在工件的同一位置多次测量，取它的平均值。

5、测量外尺寸时，读数后，切不可从被测工件上猛力抽下游标卡尺，应将量爪张开后拿出；测内尺寸读数后，要使量爪沿着孔的中心线方向滑动，防止歪斜，否则将使量爪磨损、变形或使尺框走动，影响测量精度。

6、不能用游标卡尺测量运动着的工件。这样，容易使游标卡尺受到严重磨损，也容易发生事故。

7、不准以游标卡尺代替卡钳在工件上来回拖拉。使用游标卡尺时不可用力同工作撞击，以防损坏游标卡尺。

8、游标卡尺不要放在强磁场附近，(如磨床的磁性工作台上)以免使游卡尺感受磁化，影响使用。

9、使用后，应将游标卡尺擦拭干净，平放在盒内，尤其是大尺寸游标卡尺。注意防锈、主尺弯曲变形。

内径测量仪-临沂测量仪-桂量(查看)由天津桂量量具刃具有限公司提供。天津桂量量具刃具有限公司位于南开区密云路与黄河道交口西南侧北方城二区30-109。在市场经济的浪潮中拼博和发展，目前桂量在其它中享有良好的声誉。桂量取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。桂量全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。