

东营内测千分尺 数显内测千分尺 桂量

产品名称	东营内测千分尺 数显内测千分尺 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

千分尺平行度失准的原因

千分尺平行度失准的原因

(1)微分螺母偏位致使螺杆歪斜。

在千分尺使用过程中，如果其周边环境清洁度较差，粉尘较多，那么螺杆和微分筒等活动部分在重力作用下，将螺母磨偏因而破坏了螺杆轴线与测砧测量面的垂直度。

(2)修理不当。

修理径向摆动时，由于缩孔不均匀，导孔轴线偏斜，以致使螺杆轴线与测砧测量面不垂直；测砧和固定套管松动，重新紧固后也可能使螺杆轴线与测砧测量面不垂直；用一块研磨器研磨时间过长则会使两测量面同时倾斜。

螺旋测微器又称千分尺（micrometer）、螺旋测微仪、分厘卡，是比游标卡尺更精密的测量长度的工具，用它测长度可以准确到0.01mm，测量范围为几个厘米。它的一部分加工成螺距为0.5mm的螺纹，当它在固定套管B的螺套中转动时，将前进或后退，活动套管C和螺杆连成一体，其周边等分成50个分格。螺杆转动的整圈数由固定套管上间隔0.5mm的刻线去测量，不足一圈的部分由活动套管周边的刻线去测量，

东营内测千分尺，测量结果需要估读一位小数。

螺旋测微器的正确使用和保养

- ?检查零位线是否准确；
- ?测量时需把工件被测量面擦干净；
- ?工件较大时应放在V型铁或平板上测量；
- ?测量前将测量杆和砧座擦干净；
- ?拧活动套筒时需用棘轮装置；
- ?不要拧松后盖，以免造成零位线改变；
- ?不要在固定套筒和活动套筒间加入普通机油；
- ?用后擦净上油，放入盒内，数显内测千分尺，置于干燥处。

螺旋测微器上的固定刻度B较小刻度为0.5mm，可动刻度E每转一圈前进或后退0.5mm，可动刻度E上共有50等分刻度，内测千分尺厂家，每等份刻度为0.01mm，螺旋测微器读数是先读取固定刻度B的整毫米或半毫米数，然后读取可动刻度上的部分，将两者相加即为螺旋测微器的读数。注意：在读取可动刻度部分的读数时，需要估读一位。

东营内测千分尺-数显内测千分尺-桂量(推荐商家)由天津桂量量具刃具有限公司提供。“各种卡尺千分尺百分表”选择天津桂量量具刃具有限公司，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，多年来，桂量坚持为客户提供好的服务，联系人：李克辉。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。桂量期待成为您的长期合作伙伴！