

螺纹检测 金属含量物理性能测试

产品名称	螺纹检测 金属含量物理性能测试
公司名称	广州国检检测有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13926218719

产品详情

1.用螺纹环规及卡板测量

对于一般标准螺纹，都采用螺纹环规或塞规来测量。在测量外螺纹时，如果螺纹"通端"环规正好旋进，而“止端”环规旋不进，则说明所加工的螺纹符合要求，反之就不合格。测量内螺纹时，采用螺纹塞规，以相同的方法进行测量。

2.用螺纹千分尺测量

螺纹千分尺是用来测量螺纹中径的，一般用来测量三角螺纹，其结构和使用方法与外径千分尺相同，有两个和螺纹牙形角相同的触头，一个呈圆锥体，一个呈凹槽。有一系列的测量触头可供不同的牙形角和螺距选用。测量时，螺纹千分尺的两个触头正好卡在螺纹的牙形面上，所得的读数就是该螺纹中径的实际尺寸。

3.用齿厚游标卡尺测量

齿厚游标卡尺由互相垂直的高卡尺和齿厚卡尺组成，，用来测量梯形螺纹中径牙厚和蜗杆节径齿厚。测量时，将齿高卡尺读数调整至齿顶高（梯形螺纹等于 $0.25 \times \text{螺距}t$ ，蜗杆等于模数），随后使齿厚卡尺和蜗杆轴线大致相交成一螺升角 B ，并作少量摆动。这时所测量的*小尺寸即为蜗杆轴线节径法向齿厚。

4.三针测量法

用量针测量螺纹中径的方法称三针量法，测量时，在螺纹凹槽内放置具有同样直径D的三根量针，然后用适当的量具（如千分尺等）来测量尺寸M的大小，以验证所加工的螺纹中径是否正确。

5. 双针测量法

双针测量法的用途比三针测量法还要广泛，如螺纹圈数很少的螺纹，以及螺距大的螺纹（螺距大于6.5）都不使用三针量法测量，而用双针量法测量则简便可行，对于普通螺纹牙形角 $\alpha=60^\circ$