

# 三坐标检测 全尺寸测量真圆度 第三方检测-出示标准报告

产品名称	三坐标检测 全尺寸测量真圆度 第三方检测-出示标准报告
公司名称	质海检测技术（深圳）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:QTL质海检测 检测认证:第三方检测机构 服务类型:检测报告，检测认证
公司地址	深圳市宝安区新桥街道黄埔社区黄埔东环路408-1号101
联系电话	18923798009 18923798009

## 产品详情

真圆度的量测方式 - 直径法: 周缘限制量规法 两顶心间旋转法 Vee-Block方法 三点探针法  
使用CMM 旋转基准法旋转工作台式特点真圆度量测过程旋转工作台式特点: 真圆度量测过程: 真圆度量测仪特点: 测量补偿技术: 真球度量测: 其他形式的真圆度 (3D表面形貌) 量测z小区域法: 如何寻找参考圆 (参考面) z小区域法圆度的程序方法

真圆度的量测方式1、直径法Measurement of diameter二平面量测工具许多不同位置之直径尺寸大小

真圆度即为工件z大径与z小径的差值

如图: 直径法量测真圆度

会员中

信息管理业务管理

回 增值服务

: 修改资料

图片3-5张z佳, 可施遇改变位置, 建议正力形, 大小2M左右近刑多图片慢权吸款, 请服好用自己旧的图片白度算法要求, 图片不可含有二维码、手机号、00号等联系方式, 如有上传, 后台一律四换上传新图

片

选择历史图片

微信传图远程图片

自定义分类 管理

不使用

视频

//img.11467.com/2023/11-13/762547943.mp4选择视频删除视频在线咨询

建议横屏拍摄，时候30=左右，大小在10M内

人工智能

AI生成-在线等待

A生成-后台生成

智船撰写产品详情（剩余10次）暂无，请先添加模板

配置AI参数

充值点数

内测！免费会员总以用10条，付费会员每日随机微送条数，根据以上参数人工智能抗与严品内容，等待时间的30秒，效果惊呆了！

\*内容介绍

自 · E · E · · テ · · =medium凤鼓已批量播入图片 广告法连规词提醒：4个词

清除所有广告词

量鎮凸脚保业

量测6凸圓柱件

如图：

当前已输入265个字符，您还可以输入9735个字符。

百度算法要求，严禁不相关内容；内容不可带手机号、微信、电话等、多次违规禁止段落追加段落管理

新增段落，点击下面段落标藏追加内容

暂无，请先添加模板

注带·号为心填，其他建议填写

立即发布

会员中心如英型加乾慢，请用备用线能 正式环境 每用入口1顺企网| 公司黄页1 产品供应|  
关于额企|联系股企同| 法律声明|手机版

以一量表来检验真圆度 无法量测其他几何特性，如真平度、同心度  
量测数据与待测工件形状有关，故少用

### 3、两顶心间旋转法Rotation between two aligned centers

仅 限用于有中心孔或具精 确中心位置 两顶心中心同轴度差异导致误差  
较长轴体会产生弯矩力，中心轴弯曲产生误差 数据含有偏位、工件曲率、圆心不完美的误差  
常将量表装置于靠近工件末端以消除其误差

### 4、V型块法Vee-Block Method ( 三点法 )

具固定角度或可调整夹角二种 固定角度用于量测已知凸圆数 角度=  $180^\circ - (360^\circ / n)$  ...n为凸圆数  
若凸圆同为量测和支持点时，形成z灵敏的角度 容易使用，却不十分准确 方便组合件同轴度校正

常将被测工件置于V形块中进行测量。测量时，使被测工件在V形块中回转一周，从测微仪读出z大示值  
和z小示值，两示值差之半即为被测工件外圆的圆度误差。此法适用于测量具有奇数棱边形状误差的外圆  
或内圆，常用两角为 $90^\circ$ 、 $120^\circ$  或 $72''$ 、 $108^\circ$  的两块V形块分别测量。尽管其所具有的限制，该方法仍  
然是一种实用的、手动的评定圆度的方法，并且适合于获得用于各种应用的近似的圆度图。

\*本人在OKUMA实习期间，综合加工中心的动力主轴，很多圆柱形组件（例如芯轴，主要是靠夹头的几  
种型号的不同进行区分，包括链接气动夹头的组件以及锥形弹簧模组）即用此种方法结合胶锤进行人工  
校准，在头中尾三个地方的同轴度小于 $0.01\text{mm}$ 后才可以进行下一步组合锁定，再进行预压安装。

如图：利用 V 型块量测真圆度

=