EXPLOIT 内径千分尺 测量工具

产品名称	EXPLOIT 内径千分尺 测量工具
公司名称	沈阳泓泰源五金机械机电有限公司
价格	198.00/把
规格参数	品牌:Exploit/开拓 型号:220214 类型:内径千分尺
公司地址	沈阳市浑南新区银卡东路6号357室
联系电话	13898804828 13940463676

产品详情

品牌：exploit 产地：中国大陆 品名：内径千分尺 规格：5-30mm 货号：220214 毛净重：136/246g

正确测量方法：

1）内径千分尺在测量及其使用时，必需用尺寸最大的接杆与其测微头连接，依次顺接到测量触头，以减少连接后的轴线弯曲。

2）测量时应看测微头固定和松开时的变化量。

3）在日常生产中，用内径尺测量孔时，将其测量触头测量面支撑在被测表面上，调整微分筒，使微分筒一侧的测量面在孔的径向截面内摆动，找出最小尺寸。然后拧紧固定螺钉取出并读数，也有不拧紧螺钉直接读数的。这样就存在着姿态测量问题。姿态测量：即测量时与使用时的一致性。例如：测量75～600/0.01mm的内径尺时，接长杆与测微头连接后尺寸大于 125 mm时。其拧紧与不拧紧固定螺钉时读数值相差 0.008 mm 既为姿态测量误差。 误差分析：内径尺直接测量误差包括受力变形误差、温度误差和一般测量所具有的示值误差，读数瞄准误差、接触误差和测长机的对零误差。影响内径尺测量误差，主要因素为受力变形误差、温度误差。

品牌：exploit 货号：220215

品名：内径千分尺 规格：25-50mm 毛/净：190/301g

正确测量方法：

1）内径千分尺在测量及其使用时，必需用尺寸最大的接杆与其测微头连接，依次顺接到测量触头，以减少连接后的轴线弯曲。

2）测量时应看测微头固定和松开时的变化量。

3）在日常生产中，用内径尺测量孔时，将其测量触头测量面支撑在被测表面上，调整微分筒，使微分筒一侧的测量面在孔的径向截面内摆动，找出最小尺寸。然后拧紧固定螺钉取出并读数，也有不拧紧螺钉直接读数的。这样就存在着姿态测量问题。姿态测量：即测量时与使用时的一致性。例如：测量75～600/0.01mm的内径尺时，接长杆与测微头连接后尺寸大于 125 mm
时。其拧紧与不拧紧固定螺钉时读数值相差 0.008 mm 既为姿态测量误差。 误差分析：内径尺直接测量误差包括受力变形误差、温度误差和一般测量所具有的示值误差，读数瞄准误差、接触误差和测长机的对零误差。影响内径尺测量误差，主要因素为受力变形误差、温度误差。

本产品的品牌为Exploit/开拓，型号是220214，类型为内径千分尺，测量范围是5-30（mm），分辨率为其他（μm），规格是5-30mm