杠杆百分表测头 钨钢 三丰测针

产品名称	杠杆百分表测头 钨钢 三丰测针
公司名称	深圳市新德亚精密仪器有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:杠杆表针 类型:杠杆百分表
公司地址	深圳市龙华新区工业西路与中环路交汇处上塘综合楼601
联系电话	0755-23775830 13556867797

产品详情

一些常见的量具的保养方法和注意事项，这样就可以避免一些不必要的损失出现，同时延长量具的使用寿命。1．外径千分尺1.1 使用前必须检查零位，如果不在零位，应送计量室调零。1.2 由于灰尘、碎屑、油会引起几个微米的误差，因此被测物必须用汽油或柔软 的布、纸来擦拭干净，然后进行测量。1.3 测量时，被测物必须轻轻地与测量头接触，若碰劲过大，应退回一点重来。2．百分表和千分表2.1 使用前应将百分表测量面、测杆擦净。2.2 使用百分表前，应将测头压缩使指针至少转过1/6圈。2.3 应当先考察指示值的稳定性后再使用，在零位上，将测杆以快速地或缓慢地往下移，这时看一下指示值的变化情况，当指示值变化0.3刻度以上时，就要考虑下列问题：a.支架的固紧是否松动；b.百分表装卡的夹紧部分是否松了；c.若无前两种情况，那么百分表本身有问题，请交计量检定人员处理。3．杠杆百分表和杠杆千分表3.1 保持清洁、量面及转轴处请勿擦油。3.2 当表安装于测量工位上之后，应拨动测量头 ，察看表针示值稳定情况，旋转表盘对准所需“ 零位 ”，即可进行测量。3.3 在使用时，注意使测量头的轴线垂直于被测量尺寸线，假若由于某些原因、测量头轴线不可能达到要求时，则需将所读的数乘以cos α（α—测量头轴线与被测面之夹角）加以修正

4．内径量表 内径百分表是测量内孔尺寸的精密量具，可用于测量孔径从6mm到450mm范围内的尺寸偏差及孔的圆度、圆柱度偏差值，是工业部门不可缺少的量具之一。4.1 根据被测工件的尺寸，应选用相应的可换测头。4.2 将内径专用表装入表架中并使其压缩一圈，拧紧表架上的锁紧螺钉。4.3 根据被测孔径选择相应的校对环规或外径千分尺来调整内径百分表零 位。4.4 将内径百分表从校对环规或外径千分尺内转到被测孔内，握住手把，使内径百分表在被测孔内来回轻微摆动，此时内径百分表上的最小读数值即为被测孔的直径尺寸误差。5．游标卡尺5.1 测量前应将卡尺的测量面、导向面擦试干净；5.2 将尺框移动至测量面相互接触。检查尺身和游标上的“ 零 ”刻线重合度。5.3 测量时不应使用过大的测量力，应该是通过母指的指肚轻轻推滑的力，否则 将影响测量精度。5.4 读取测量结果时视线方向应尽量垂直于刻度面。6．带表游标卡尺6.1

测量时应一边轻轻地加测量力，一边将移动量爪上下、左右移动，然后取其
最小值作为测量值。6.2 读数时注意：a.眼睛对准百分表的中心；b.
在此位置上，移动眼珠子来读　　主尺的刻度；c.
同样移动眼珠子来读百分表的示值。7．高度游标卡尺7.1
测量前应将卡尺的测量面、导向面擦试干净。7.2 应使用专用检验平板。7.3
将测量面与检验平板接触，检查尺身和游标上的“零”刻线重合度。7.4 使用划线量爪尽可能轻一些。7.5
测量时不应使用过大的测量力，否则影响测量精度。7.6 读取测量结果时，视线应尽量垂直于刻度面。以上所介绍的使用方法和注意事项应当结合实践进行进一步的调整和提高，使其达到更高的精度要求，并且可以进一步的对量具本身的质地等因素进行全面保护，延长使用寿命。

一些常见的量具的保养方法和注意事项，这样就可以避免一些不必要的损失出现，同时延长量具的使用寿命。1．外径千分尺1.1 使用前必须检查零位，如果不在零位，应送计量室调零。1.2
由于灰尘、碎屑、油会引起几个微米的误差，因此被测物必须用汽油或柔软
的布、纸来擦拭干净，然后进行测量。1.3
测量时，被测物必须轻轻地与测量头接触，若碰劲过大，应退回一点重来。2．百分表和千分表2.1
使用前应将百分表测量面、测杆擦净。2.2 使用百分表前，应将测头压缩使指针至少转过1/6圈。2.3 应当先考察指示值的稳定性后再使用，在零位上，将测杆以快速地或缓慢地往下移，这时看一下指示值的变化情况，当指示值变化0.3刻度以上时，就要考虑下列问题：a.支架的固紧是否松动；b.百分表装卡的夹紧部分是否松了；c.若无前两种情况，那么百分表本身有问题，请交计量检定人员处理。3．杠杆百分表和杠杆千分表3.1 保持清洁、量面及转轴处请勿擦油。3.2 当表安装于测量工位上之后，应拨动测量头，察看表针示值稳定情况，旋转表盘对准所需“零位”，即可进行测量。3.3 在使用时，注意使测量头的轴线垂直于被测量尺寸线，假若由于某些原因、测量头轴线不可能达到要求时，则需将所读的数乘以cos α（α—测量头轴线与被测面之夹角）加以修正

4．内径量表　内径百分表是测量内孔尺寸的精密量具，可用于测量孔径从6mm到450mm范围内的尺寸偏差及孔的圆度、圆柱度偏差值，是工业部门不可缺少的量具之一。4.1
根据被测工件的尺寸，应选用相应的可换测头。4.2
将内径专用表装入表架中并使其压缩一圈，拧紧表架上的锁紧螺钉。4.3
根据被测孔径选择相应的校对环规或外径千分尺来调整内径百分表零　位。4.4 将内径百分表从校对环规或外径千分尺内转到被测孔内，握住手把，使内径百分表在被测孔内来回轻微摆动，此时内径百分表上的最小读数值即为被测孔的直径尺寸误差。5．游标卡尺5.1
测量前应将卡尺的测量面、导向面擦试干净；5.2
将尺框移动至测量面相互接触。检查尺身和游标上的“零”刻线重合度。5.3
测量时不应使用过大的测量力，应该是通过母指的指肚轻轻推滑的力，否则　将影响测量精度。5.4
读取测量结果时视线方向应尽量垂直于刻度面。6．带表游标卡尺6.1
测量时应一边轻轻地加测量力，一边将移动量爪上下、左右移动，然后取其
最小值作为测量值。6.2 读数时注意：a.眼睛对准百分表的中心；b.
在此位置上，移动眼珠子来读　　主尺的刻度；c.
同样移动眼珠子来读百分表的示值。7．高度游标卡尺7.1
测量前应将卡尺的测量面、导向面擦试干净。7.2 应使用专用检验平板。7.3
将测量面与检验平板接触，检查尺身和游标上的“零”刻线重合度。7.4 使用划线量爪尽可能轻一些。7.5
测量时不应使用过大的测量力，否则影响测量精度。7.6 读取测量结果时，视线应尽量垂直于刻度面。以上所介绍的使用方法和注意事项应当结合实践进行进一步的调整和提高，使其达到更高的精度要求，并且可以进一步的对量具本身的质地等因素进行全面保护，延长使用寿命。

本产品的品牌是国产，型号是杠杆表针，类型是杠杆百分表，量程是1-30mm，精度是0.001mm，产品适用范围是杠杆百分表，加工定制是是，规格是1-30mm