

定制加工塞规环规正规加工厂可承接高精度检具

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 定制加工塞规环规正规加工厂可承接高精度检具 |
| 公司名称 | 北京首丰联合测量设备有限公司 |
| 价格 | 100.00/件 |
| 规格参数 | 品牌:首丰 型号:按图 |
| 公司地址 | 北京市经济技术开发区地盛中路/山东省济南市章丘世纪大道 |
| 联系电话 | 010-87960545 18310919337 |

产品详情

操作规程

一、准备工作

- 1.检查气源的压力及洁净度
- 2.核对所检产品的校对件及检具选用是否得当
- 3.做好所检产品、校对件及检具的清洁工作

二、检测

- 1.根据校对件计算上下限并用上下界限指针在量仪上表现出来。
- 2.根据所检产品的标准用上下界限指针在量仪上表现出来。
- 3.实施检测，适当转动或移动工件，准确观察并记录检测结果。
- 4.根据检测结果作出该产品是否合格的结论。

三、每隔半小时复核上下界限指针是否与校对件在量仪上标示的位置相符并及时调整。

四、结束工作

- 1.清理现场，擦干净校对件，上好防锈油并妥善保管。
- 2.关闭气源、电源。

使用说明：

一、量仪特点

- 1.光柱显示清晰稳定。
- 2.零位及倍率调整方便。
- 3.具有模拟量电压输出。
- 4.与相应机械装置配合，可以完成工件内径、外径、锥度、跳动、平面度、垂直度等测量工作。
- 5.加装信号输出板可以实现主动测量。

二、技术参数：

- 1.分辨率可达0.2um
- 2.线性范围100um
- 3.示值误差 $\pm 1\mu\text{m}$
- 4.示值稳定性 $\pm 1\mu\text{m}$
- 5.零点漂移1um/2小时
- 6.响应时间0.5秒
- 7.输入气压0.4Mpa
- 8.输入电压220V $\pm 10\%$

三、使用方法

- 1.调整输入气压为0.4Mpa
- 2.接通气源，打开量仪气源开关。
- 3.接通电源，打开量仪电源开关，指示灯亮。
- 4.将上旋钮及中旋钮顺时针旋转到头，然后再逆时针旋转5圈。
- 5.根据产品尺寸在量仪移动上下指针，使上下指针指示的刻度与产品尺寸相对应。
- 6.检测装置和校准件处于校准状态时，若测量孔径先将气动测头放入下限校对件中，调节下旋钮，使光柱处于标尺下限指针下方。
- 7.将气动测头放入上限校对件中，光柱会处于标尺零位上方。测量公差即可设为光柱上下的差额。

8.将量仪倍率及零位的调节由上旋钮及中旋钮进行精确调整，使量仪满足于所需的精度和相应的测量公差。上限用上旋钮调节，下限用中旋钮调节。

9.若用气动卡规测量工件外径，重复上述1.2.3.4步骤，将气动卡规卡在校准件的上限校对件上，在测量喷嘴及挡板间放入一个0.15mm的塞尺，固

定喷嘴，取出塞尺，这样就得到了原始间隙。再调整线性电位器，使光柱出现在零位下方，将倍率旋钮及零位旋钮进行精确调整，使量仪满足于所需的精度和相应的测量公差。

10.下旋钮调好后，以后一般只需小范围调整，平时只需通过上旋钮及中旋钮进行小范围精确调整，即可满足使用要求。

四、使用注意事项：

1.量仪的供气压力为15psi大气压，过大过小都不利于测量，甚至损坏仪器。

2.在量仪进气阀谦虚加装专供的BFR2000油水分离器并将气压调整到0.4Mpa。

3.气动测头喷嘴的堵塞，各接头的漏气，测头及各校对件的磨损或变形，均可造成测量误差，应定期进行鉴定。

4.进行不同项目的测量，应设计与量仪相匹配的专用装置方可使用。

5.油水分离器的排水孔必须向下。

6.量仪出现故障时请与专业人员联系修理。