

铸铁偏摆仪 300-1500mm1级精密同轴度偏摆跳动检查仪

产品名称	铸铁偏摆仪 300-1500mm1级精密同轴度偏摆跳动检查仪
公司名称	泊头市佳鑫重工机械制造有限公司
价格	1500.00/个
规格参数	加工定制:是 品牌:佳鑫牌 型号:标准
公司地址	河北沧州泊头交河工业区
联系电话	0317-8337322

产品详情

泊头市佳鑫重型制造有限公司关于偏摆仪产品供货质量承诺

- 1.公司严格按着合同约定安排生产、发运，保证按着合同约定时间供货，7天无条件包退换!
- 2.提供特殊需求产品设计、制造，满足客户的个性化需要（第三方检测证书，本厂出厂检测报告）！
- 3.偏摆检查仪标志：
 - a)制造厂厂名或注册商标;
 - b)产品名称;
 - c)规格和精度等级;
 - d)产品序号和制造日期;

铸铁偏摆检查仪现货规格；

规格	中心高	测量直径	精度	
			平行方向 μm	垂直方向 μm
300	170	270	8	5
300	250	400	8	5
500	170	270	8	5
500	250	400	8	5
1000	170	270	10	8
1000	250	400	10	8

1500	170	270	16	15
2000	250	400	30	20

本仪器主要用于测量轴类零件径向跳动误差，本仪器利用两顶尖定位轴类零件，转动被测零件，测头在被测零件径向方向上直接测量零件的径向跳动误差。

偏摆仪的特点：

该仪器结构简单，操作方便，顶尖座手压柄可快速装卸被测零件，测量效率高。

偏摆检查仪使用操作规程：

1.偏摆检查仪是精密的检测仪器，操作者必须熟练掌握仪器的操作技能，精心地维护保养，并指定专人使用。

2.偏摆检查仪必须始终保持设备完好，设备安装应平衡可靠，导轨面要光滑，无磕碰伤痕，二顶尖同轴度允差应在 $l=400\text{mm}$ 范围内a向及b向均小于 0.02mm 。

3.工件检测前应先用 $l=400\text{mm}$ 检验棒和百分表对偏摆仪进行精度校验，在确保合格后，方可使用。

一.工件检测时，应小心轻放，导轨面上不允许放置任何工具或工件。

二.工件检测完工后，应立即对仪器进行维护保养，导轨及顶尖套应上油防锈，并保持周围环境整洁。

三.应指定专人于每月底对偏摆仪进行精度实测检查，确保设备完好，并做好实测记录。

偏摆检查仪的包装：木箱(也可以根据用户要求定做)

偏摆检查仪的颜色：偏摆检查仪一般选用绿色和蓝色(也可以按用户要求)。

泊头市佳鑫重型机械制造有限公司<http://www.hbtclj.com/>位于中国著名的“铸造之乡”，京沪铁路、京沪高速公路、104、106国道贯穿本市，交通使得，地理环境得天独厚。

公司始建于二零零二年，拥有一万多平方米的一流车间，占地面积60多亩，是一家集设计、制造、加工、销售、维修为一体的专业化现代化公司。年生产各类铸件约1万余吨，主要产品：按国标生产各种规格铸铁检验平板、划线平板、焊接平台、平行平尺、方箱、直角尺、v型铁、偏摆检查仪、机床检验棒、机床调整垫铁、机床防震垫铁、花岗石量具等工量具。为了方便用户，还可根据客户需要加工订做各种非标量具，并承接实型(消失模)、树脂砂铸件加工。包括汽轮机厂的垫箱、机床厂的床身、立柱、横梁、工作台、机械设备的铸铁底座.....产品系列制造合理、结构稳定、精度高、耐磨损、使用寿命长，材料均采用ht200-300高排号铸铁、平台(板)硬度为hb160-210，平尺等其它产品为hb170-240。

公司现有员工280余人，专业技术人员56人，其中高级工程师6人，设计人员15人。公司设备：铸造厂区有：10、8吨冲天炉各一座，可铸单重60吨左右铸件，机加工区有：3.25*13米龙门刨、4米*10米龙门刨、5米*18米龙门铣、2.5米*12米龙门铣、2.5米*8米龙门刨、2米*10米龙门刨、2米*6米龙门刨、3.5米*12米端面铣、z80立钻等精良机加工设备几十台。我们以“用户满意是我们永远的追求”为宗旨，本着“质量第一，用户至上”的原则，竭诚为广大用户提供最优质的产品和最满意的服务，我们热忱欢迎广大新老客户光临我公司考察指导!

本产品的加工定制是是，品牌是佳鑫牌，型号是标准，被测工件最大直径是400mm，精度是1级，测量长

度是300-1500mm，适用范围是轴类同轴度检查，中心高是170-250mm，垂直精度是5-20 μm ，平行精度是8-30 μm