

如洋精密多齿分度台ROYAL-FD厂家直销

产品名称	如洋精密多齿分度台ROYAL-FD厂家直销
公司名称	中山如洋精密科技有限公司
价格	1000.00/台
规格参数	品牌:Royal 型号:Royal-FD 规格:360齿
公司地址	中山市西区安业路敬安街2号三楼（注册地址）
联系电话	076088631692 13424521809

产品详情

多齿分度台是一种精密度非常高的角度测量仪器，它既可作为角度基准用于测量，又可作为分度装置用于精密加工。它与光电自准直仪配合使用，可检测基数为 $360^\circ/n$ （ n 为齿数）的各种多面棱体、角度块规、光学棱镜等高精度角度器件。作为分度装置用于加工时，可在普通铣、镗、磨等机床上加工角度要求很高的精密零件（如：孔位、垂直面、平行面等）。多齿分度台的细分和组合差动还可进行高精度的任意角度测量。由于仪器分度精度高，通常用于计量检测部门高精度角度测量，也用于精密加速度计精度检测。

多齿分度台系列有立式多齿分度台、细分多齿分度台、立卧两用式多齿分度台。立卧两用式多齿分度台可在台面水平、垂直或倾斜状态下使用，其余多齿分度台均应保持台面在水平状态使用。

细分多齿分度台是在720齿立式多齿分度台基础上，加上细分机构而成的。

1、立式、立卧两用式多齿分度台使用方法

多齿分度台使用前应小心地将多齿分度台安放在平台上，将台面清洗干净，手柄顺时针旋转 180° 到定位点（手柄位置处于水平），由于偏心轴作用，此时上齿盘被抬起，上、下齿盘脱开，然后转动上齿盘，到指标线对准刻度环零位，将手柄逆时针旋转 180° 到定位点，此时上、下齿盘重新啮合，多齿分度台起始位置为零；然后以同样操作方法将上齿盘转到下一测量位置，此时指标线对准的刻度环上的角度值，即为被测角度值。由于多齿分度台在脱开啮合位置时，台面处于活动状态，没有定位精度，因此，在使用过程中，只有齿盘处于啮合位置才能进行测量、读数。

2、细分多齿分度台使用方法

2.1 细分多齿分度台应放置在水平平板上使用，不得倾斜使用。

2.2 细分多齿分度台使用是先旋转多齿分度台到所需整度数，然后再旋转至所需度数的分、秒位置。它的读数是先在多齿分度台刻度环上读整度数，如图4示列， $21^\circ 4' 8.2''$ 在齿盘刻度环读 21° （左下图

)，再在细分鼓轮(左上图)固定读数套筒(右边横线)上读4'，在活动读数套筒(左边竖线)上读8.2"。由于细分多齿分度台的齿盘是720齿，刻度环上每一刻度表示0.5°(即30')，当多齿分度台刻度环上的读数是xx.5°时，则齿盘读数去掉.5°，在固定读数套上的读数应加上30'如示例20°34'8.2"，在多齿分度台刻度环读21.5°时，把0.5°变成30'即20°30'，再在细分鼓轮上读4'8.2"，两者相加即20°34'8.2"；细分鼓轮的活动读数套筒最小刻度值为0.1'，一圈为30'，角秒的读数方法同千分尺，如示例20°34'38.2"，在多齿分度台刻度环读21°30'，在细分鼓轮的固定读数套筒上，横线上半部分每格1'，下半部分相应地在每格中间刻线，即为30"，该例中活动读数套筒超过4'刻线1圈，所以角秒读数要加30"即成38.2"，再加整度数部分，得到读数20°34'8.2"。

2.3 为减少测量误差，消除死程，细分鼓轮应顺时针方向(即读数减小方向或丝杆旋进方向)单方向对线，如旋过头，应退回十来秒再顺针对线。

多齿分度台的整度部分可任意方向旋转对线,不受此约束。

2.4 使用一段时间发现细分鼓轮(微分筒)转动不灵活时,可取下细分多齿分度台标牌上四个螺钉,即出现加油孔,加入数滴仪表油,再装上标牌,并将细分鼓轮来回旋转一遍,使油膜均匀。

2.5 每天使用前应将细分鼓轮从0~30'来回旋转一遍,以保证楔块接触面的润滑。

技术参数：

测量范围：0-360°

度盘分度值：1°

测量精度：1(FHT12)、(2(FD07))

测量分辨率：0.1或0.00001°

中心高：160mm