

圆锥量规 锥度量规 塞环规

产品名称	圆锥量规 锥度量规 塞环规
公司名称	沧州鸿祥机械铸造量仪有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国.河北省.沧州市.泊头市王家八里庄 http://www.zhxlj.com
联系电话	86-03178383389 18603177396

产品详情

圆锥量规的使用方法：用涂色法检查锥角由于不需要使用复杂的测量工具，可以同时检查内外径尺寸，方法比较简单，而且测量时与使用情况相类似，属于综合性测量，在工具车间得到广泛使用。在《圆锥量规的检定规程(JJG177 - 1977)》中规定，涂色法是用特殊的红铅笔(即金属铅笔)或其他涂料，如印油、红丹等涂在塞规圆锥面上。《圆锥量规的检定规程》中规定，要检定合格的塞规(我们习惯称标准塞规)，按圆周的三等分，均匀地涂三条线，涂色层厚度为2~3 μm。“两锥面密合普通精度量规接触面不少于转动展开面的80%，以接触而最差的一条来确定密合性是否合格。”对高精度的锥度量规，按接触面积不少于转动展开面的95%来确定密合性是否合格。涂色层厚度不好测量，多凭经验掌握，一般不应超过5 μm，着色层越厚误差越大。涂色层涂好以后，将塞规塞入套规孔内，使两者紧密结合，然后转动几次(每次转角要大于30°)，抽出塞规，仔细观察接触情况。按着这种方法错开90°再进行一次检查，仔细观察接触情况，按上述要求确定套规是否合格。如果大端接触面积多，而小端接触面积少，则说明套规的角度小；反之，若小端接触面积多而大端接触面少，则说明套规角度大。如果用套规检查锥度工件时，则先把工件的圆锥按三等分涂上涂料，再将套规套入工件锥体，按上述方法进行检查。