

通用卡尺检测报价 金奥达检验检测 市中区通用卡尺检测

产品名称	通用卡尺检测报价 金奥达检验检测 市中区通用卡尺检测
公司名称	山东金奥达检验检测有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省泰安市泰山工业园区碧霞湖南路67号1号楼
联系电话	17753816717 17753816717

产品详情

千分尺的使用方法

千分尺遵循Abbe 原则(阿贝原则), 如比较仪那样。千分尺心轴通过现代化磨床加工, 螺纹的轮廓精度很高, 螺距偏差可忽略不计, 加工条件保证了千分尺极低的测量不确定度。

1. 检查零位线是否准确;
2. 测量时需把工件被测量面擦干净;
3. 工件较大时应放在V型铁或平板上测量;
4. 测量前将测量杆和砧座擦干净;
5. 拧活动套筒时需用棘轮装置;
6. 不要拧松后盖, 以免造成零位线改变;
7. 不要在固定套筒和活动套筒间加入普通机油;
8. 用后擦净上油, 放入专用盒内, 置于干燥处。

通用卡尺检测

1)测量时，将轴颈两端支承在滚珠架上，测量前应将轴的窜动量限制在0.10mm范围内。
(2)将轴沿着长度方向等分若干测量段，测量点表面必须选在没有毛刺、麻点、鼓疱、凹坑的光滑轴段。
(3)将轴端面分成8等份作为测量点，起始“1”为轴上键槽等的标志点，测量记录应与这些等份编号一致。
(4)将百分表装在轴向长度各测量位置上，测量杆要垂直轴表面、中心通过轴心，将百分表小指针调整到量程中间，大指针调到“0”或“50”，将轴缓慢转动1周，通用卡尺检测费用，各百分表指针应回到起始值。否则查明原因，通用卡尺检测公司电话，再调整达到测量要求。
(5)逐点测量并记录各百分表读数。根据记录，计算同一断面内轴的晃动值，并取其1/2值为各断面的弯曲值。
(6)将沿轴长度方向各断面同一方位的弯曲值用描点法画在直角坐标中，根据测到的弯曲值和向位图连接成两条直线，两线的交点为轴的最da弯曲点。

现有技术中，千分尺是对物品外形尺寸进行测量的常用工具，市中区通用卡尺检测，千分尺包括弓形尺架和设置于弓形尺架两端的测头，其工作方式一般是通过测头与物品的外表面接触来获取数据，在测量过程中，测头与物品表面的接触状况影响结果的准确性。而对于物品不规则的外表面而言，测头与外表面的接触受到物品外形的限制，如对外表面的凹槽深度测量过程中，测头需深入凹槽内进行测量，其测量结果的准确性受到测头能否伸入凹槽内、继而能否与凹槽内表面最di点接触成为测量数据是否准确的主要影响因素。如测量图I所示的圆形刀片的上表面凹槽深度H时，标准千分尺，则因其上下测头大小相同，一般为直径均为 6.5mm，而凹槽宽度小于6.5mm，上测头无法深入凹槽内，而对于被测物品下表面较大的圆形刀片而言，6.5mm的测头端面不足以有效支撑，通用卡尺检测报价，或使圆形刀片等被测物品无法平稳地置于测头上，以使其保持正确的测量角度，底面难以形成正确的测量基准，无法快速准确地完成测量。

通用卡尺检测报价-金舆达检验检测-市中区通用卡尺检测由山东金舆达检验检测有限公司提供。山东金舆达检验检测有限公司（www.jydjyc.com）在咨询、调研这一领域倾注了无限的热忱和热情，金舆达检验检测一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：赵经理。