

钢管不圆度检测系统报价

产品名称	钢管不圆度检测系统报价
公司名称	北京赛诚工控科技有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市昌平区北清路1号院3号楼2单元1108
联系电话	13810458179

产品详情

圆管椭圆度测量仪

圆管椭圆度测量仪，上端面靠轮固定在仪表盒顶部，仪表盒里分布有激光测距传感器、单片机、显示屏、陀螺仪和加速度计，仪表盒底部与细伸缩杆连接，细伸缩杆套在粗伸缩杆内，粗伸缩杆底端有靠轮轴，靠轮轴末端有下端垂面靠轮，支点尖固定在粗伸缩杆的底端。细伸缩杆与粗伸缩杆通过柱形伸缩杆连接夹连接，粗伸缩杆通过组合连接夹与下端面垂直靠轮连接。仪表盒中有可充电电池和充电插口。本实用新型结构简单，单人操作，测量和计算自动完成，可同时获得椭圆度、周长、直径等多组数据，能方便、高效、高精度的在任何场合使用。

椭圆度测量仪机械结构设计

椭圆度测量仪结构设计。主要由移动小车、圆心升降调节机构、圆心水平调节机构、回转测量机构、测杆装置、限位装置和喷标装置等组成，回转测量机构如图4所示，限位装置如图5所示。图3结构设计总体示意图图4 回转测量机构示意图图5 限位装置示意图移动小车利用原测长小车伺服电机驱动系统，在原导轨上做前进或后退运动；圆心升降调节机构安装在移动小车上，其升降范围可满足焊管直径从508 mm到1 422 mm变化要求，采用电动丝杠调整结构；圆心水平调整机构采用丝杠调节，可使回转测量圆心在水平方向进行调整；回转测量机构在伺服电机的驱动下，带动旋转圆盘上的测杆装置作圆周运动；喷标装置是当被测钢管椭圆度测量结果出现超标时，回转测量机构在反转过程中自动启动气、液电磁阀，依据虹吸原理，钢管不圆度检测系统报价，高速气流带动微量液体喷射到管壁形成白色圆点，达到椭圆度直径较小位置进行喷涂标记。

想要了解更多北京赛诚工控科技有限责任公司相关信息，欢迎拨打图片上的热线电话！

椭圆度的测量

编辑椭圆度的测量，根据其定义，即为圆柱面的横剖面上大与小直径之差。因此，基本上是属于直径法，任何测量直径的方法都可以用来测量椭圆度，即分别测出其大和小直径后，求出其差，即为椭圆度之值。在具体测量时，显然也可以测其波动量的方法，即在测微仪触头下，工件在平工作台旋转一周时，以其大与小的示值差作为其椭圆度之值。也可以用气动差动法进行测量，其旋转角度可小于 90° 。

除了用直径法测椭圆度外，也可以用半径法测量。如带有尖孔的工件，可用半径法测量（将工件顶在尖间进行测量），但尖的偏心将对工件有影响；也可以在圆度仪上进行测量，但所测得的是半径方向的差值，故其实际的椭圆度应乘以两倍

北京赛诚工控科技有限责任公司成立于2003年，是专业从事制管行业自动化控制产品设计和开发的高新技术企业。

公司重点致力于制管行业非标准成套设备的研发。目前公司产品有激光自动跟踪系统、超声波探伤系统、钢管椭圆度等外观检测系统、焊缝自动修磨系统等。公司的产品已经在多家企业中得到应用，产品现场适用性好，使用稳定可靠。

钢管不圆度检测系统报价由北京赛诚工控科技有限责任公司提供。北京赛诚工控科技有限责任公司（www.saicheng.net）是从事“机器人焊缝自动修磨,机器人管端检测,钢管综合测量中心等”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：王经理。