

# 赛诚工控科技 机器人钢管椭圆度检测费用

|      |                        |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 赛诚工控科技 机器人钢管椭圆度检测费用    |
| 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

### 用于圆形工件椭圆度检测的测量仪

一种用于圆形工件椭圆度检测的测量仪包括定支点(1)、表架(4)、测量平台(5)、移动支点(6)和主动导辊(7)，测量平台与水平面成角设置，测量平台的底端设置定支点，测量平台的左端设置移动支点，机器人钢管椭圆度检测费用，测量平台的上端配置表架，机器人钢管椭圆度检测中心，测量平台的右端设置主动导辊，主动导辊的水平轴线与垂直移动支点的夹角呈45°。把圆形工件(2)从测量平台的右面推入，由于定支点是相对固定的，这时要调整移动支点和圆形工件接触并使其紧靠在主动导辊上，当主动导辊匀速旋转时，圆形工件也被匀速旋转，这时表架的测头(3)可以对圆形工件的外径测量椭圆度，表架反映的大直径与小直径之差即为该圆形工件的椭圆度。结构简单实用，椭圆度测量结果可靠。

### 椭圆度公式

#### 椭圆的面积公式

$S = (\text{圆周率}) \times a \times b$  (其中a, b分别是椭圆的长半轴, 短半轴的长).

或 $S = (\text{圆周率}) \times A \times B / 4$  (其中A, B分别是椭圆的长轴, 短轴的长).

#### 椭圆的周长公式

椭圆周长没有公式，有积分式或无限项展开式。

椭圆周长(L)的计算要用到积分或无穷级数的求和。如

$L = 4a \int_0^{\pi/2} \sqrt{1 - e^2 \sin^2 t} dt$  的积分，其中a为椭圆长轴，e为离心率

椭圆的离心率公式

$$e=c/a$$

椭圆的准线方程

$$x=\pm a^2/c$$

椭圆焦半径公式

$$\text{椭圆过右焦点的半径} r=a-ex$$

$$\text{过左焦点的半径} r=a+ex$$

### 消除椭圆度的方法

首先应该检查珩磨前一道工序，弄清珩磨前零件的准备情况。检查一下前一道工序机床主轴和夹具的不同轴度，夹具和机床主轴的中心连线，在200毫米长度上允许的不同轴度应该不大于0.02毫米。然后测量一下珩磨前的零件孔径，机器人钢管椭圆度检测价格，看实际产生的椭圆度有多大。如果珩磨前一道工序产生的椭圆度太大，虽经珩磨仍无法校正时，应该对前一道工序的机床和夹具精度作重新调整，或者改用其他加工方法，以提高珩磨前的零件精度。一般说来，珩磨前的工序产生的几何尺寸偏差，不应该大于0.03~0.05毫米，否则就很难校正过来。然后检查珩磨余量，看留的余量是否适当。在珩磨过程中，还应该注意不用过大的横进给量。使用的冷却液要均匀而充分地浇注在零件加工表面。检查一下油石的质量，看它的硬度是否均匀，校正得平不平，调整得是否适当。如果油石硬度不符合使用要求时，就应该换新的。如果调整不当，应重新调整。当珩磨厚薄不均匀的零件时，采用的夹具应特别注意它的夹紧方式，尽可能避免因夹紧不当而产生的变形。下图所示为夹紧气缸套筒用夹具，它是用液性塑料来传递压力到定心套筒上去的，其优点是夹紧快，而且正确可靠。气缸套经过珩磨后，从夹具中取出时形状仍能保持不变

赛诚工控科技-机器人钢管椭圆度检测费用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](http://www.saicheng.net)）实力雄厚，信誉可靠，在北京 昌平区 的工业自动控制系统及装备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领北京赛诚工控和您携手步入辉煌，共创美好未来！