

# 浙江钢管不圆度检测设备公司「多图」

产品名称	浙江钢管不圆度检测设备公司「多图」
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

### 钢管椭圆度测量装置制造方法

本实用新型涉及一种钢管椭圆度测量装置，包括扇形刻度盘，其特征是：所述扇形刻度盘直边的中部设有螺纹沉孔，沿扇形刻度盘的弧边设有左右对称的两段T型槽，T型槽边缘设置刻度，T型槽中分别设置T型块，T型块可沿T型槽移动；所述扇形刻度盘的正面设有两根测量杆，两根测量杆上分别设有一通孔和第二通孔，两根测量杆分别通过一通孔和螺栓与扇形刻度盘的螺纹沉孔转动连接；两根测量杆分别通过第二通孔和螺栓与左右侧T型槽中的T型块连接；所述扇形刻度盘的背面设有百分表，百分表的测量头超出扇形刻度盘的下边缘。本实用新型通过测量杆的位置调节，可测量多规格外径的钢管的椭圆度，测量迅速、准确、方便、安全。

### 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。

### 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，钢管不圆度检测设备公司，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，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

浙江钢管不圆度检测设备公司「多图」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)）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。