

上源供应装配用铸铁平台 加高工作台 精刨平板 攻丝工作台

产品名称	上源供应装配用铸铁平台 加高工作台 精刨平板 攻丝工作台
公司名称	泊头市上源机械设备有限公司
价格	1600.00/台
规格参数	品牌:上源 型号:铸铁平板 产地:河北省泊头市交河镇
公司地址	交河镇城里村
联系电话	17631773600

产品详情

泊头[焊接铸铁平台](#)误差来源：

- 1、泊头焊接铸铁平台检测量具误差。量具设计不完善或制造、调整、校对不，或者在使用中磨损造成的误差。主要表现为量仪“示值误差”（包括标准器和附件的误差）。
- 2、基准误差。作为基准的量具，不可避免地存在误差。基准件误差直接影响着测量值，如水平仪的制造误差。一般基准件的误差应不超过总测量误差的1/3~1/5。
- 3、方法误差。检测铸铁平板方法、检测量具选择不当，测量原理与计算公式简化造成的误差，测量仪、工件定位装夹和受力变形引起的误差。
- 4、环境误差。工作环境偏离标准温度（20℃）太多，或其随时间、空间的变化太大；振动、冲击波动大；气压、湿度和清洁度不符合要求等造成的误差。
- 5、人为误差。操作者责任心、技术水平、情绪和生理（如视力）因素等造成操作不当，或者读数、记录、计算错误所造成的误差。
- 6、测量力引起的变形误差。测量力引起的变形误差是指使用检测器具进行接触测量时，测量力使零件与测量接触部分微小变形而产生的测量误差。测量装置上一般有保持恒力的装置。

泊头[精刨平板](#)减少误差的方法：

- 1、系统误差的去除一般采用以下三种方法。修正法。对已知系统误差的量仪可在测量时扣除。如已知水平仪或标准器或卡尺的游标刻线的零位偏差。

反向对准法。用于一些数值无法确知的、但知其测量在对称位置等量反向出现的系统误差。例如，实验平板在工具显微镜上测螺杆螺距，去除由于安装倾斜造成的系统误差；用水平仪检测实验平板平面、直线度、去除水平仪的误差等。对称读数法、半周期读数法。多用于一些专用仪器，现场较少使用。

2、泊头[攻丝工作台](#)随机误差的控制和减少措施如下。

正确选择和使用测量器具。检验中选择计量器具应使测量器具的不确定度满足所测铸铁平板公差的要求。一般粗略评估可以采用三分之一原则，即选择的量仪其小刻度值应小于等于所测工件公差值的三分之一。