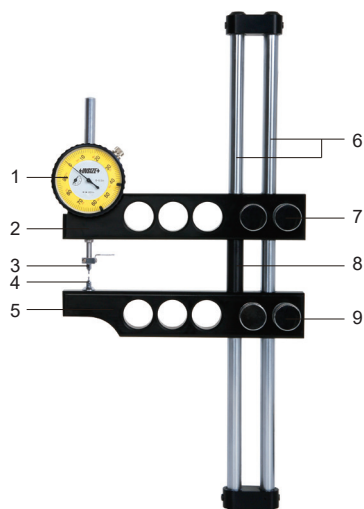


型號	測量範圍(L)	表頭行程	表頭分度值	精度	H	W
2230-10	0-10"/0-254mm	0.5"	0.001"	0.0015"	400	200
2230-45	1-4 1/2"/25.4-114.3mm	0.5"	0.001"	0.0015"	278	178
2230-16	8-16"/203.2-406.4mm	0.5"	0.001"	0.0015"	600	260
2230-20	8-20"/203.2-508mm	0.5"	0.001"	0.0015"	680	260



- 1-表頭
- 2-上調節臂
- 3-活動測頭
- 4-固定測頭
- 5-下調節臂
- 6-滑動杆
- 7-鎖緊螺釘
- 8-限位保護套
- 9-鎖緊螺釘

1. 用於外螺紋錐度的測量

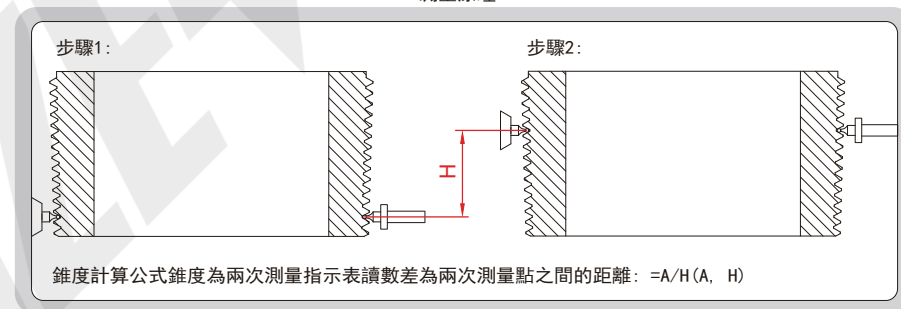
2. 測量使用:

- 在被測螺紋上做測量標記,確定測量位置
- 根據被測螺紋螺紋類型與每英寸牙數,選擇與其相適合的螺紋測頭(參照螺紋球測頭表格)
- 鬆開鎖緊螺釘,將上/下調節臂調整至外螺紋的直徑位置再鎖緊固定,將固定測頭放在完整螺紋首牙(或未牙)的牙槽內,將活動測頭放在同一牙直徑對側的牙槽內,且表頭的測量杆需要預留一定的預壓量
- 固定測頭保持位置固定,活動測頭在牙槽內做小圓弧擺動,找其最大讀數位置後,轉動表頭表圈與最大讀數位置相重合,鎖緊表圈,完成測量步驟
- 沿被測螺紋上的標記位置再次進行上述測量步驟,並記錄好表頭的讀數
- 表頭兩個測量位置的差值就是該被測螺紋此間隔內的錐度值

---可以計算出的錐度值與被測螺紋標準錐度值進行比較,判斷其螺紋錐度是否合格

例如:被測螺紋為1:16圓螺紋,每英寸牙數8牙,在被測螺紋上做了兩個測量標記,兩個標記點位置螺牙間隔4牙,兩個測量位置的表頭差值為0.032in(A),兩個測量點位置的距離為4/8in(H),其錐度為0.032/0.5=0.064,可與被測1:16圓螺紋的標準錐度(0.0625)進行比較

測量原理



3. 注意事項:

- 測量結束後注意產品保護,如長時間不使用,需收起保存
- 在長時間放置時需上油保護,避免產品生銹

螺紋球測頭

型號	螺紋類型	每英寸牙數	測頭直徑(Ød)
6252-B8	圓螺紋, 輸送管	8	1.829mm
6252-B10	圓螺紋, 輸送管	10	1.448mm
6252-B115	輸送管	11.5	1.27mm
6252-B14	輸送管	14	1.041mm
6252-B18	輸送管	18	0.813mm
6252-B27	輸送管	27	0.533mm
6252-B5	偏梯形	5	2.286mm
6252-B52	直連型	5,6	1.524mm