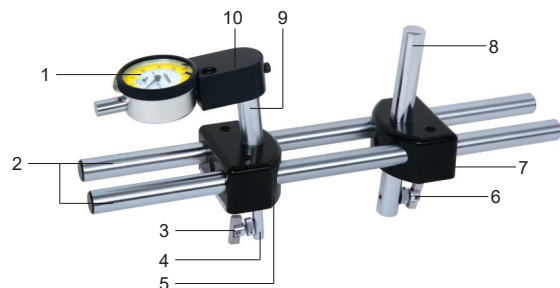


型號	測量範圍	表頭行程	表頭分度值	精度
2237-5	23/8-5 1/2"/60.325-139.7mm	5mm	0.01mm	0.02mm
2237-5E	23/8-5 1/2"/60.325-139.7mm	0.25"	0.0005"	0.0008"
2237-20	41/2-20"/114.3-508mm	0.50"	0.0005"	0.002"



- 1-表頭
- 2-導軌臂
- 3-活動測頭
- 4-擺動杆
- 5-導軌塊
- 6-固定測頭
- 7-導軌塊
- 8-下測量臂
- 9-上測量臂
- 10-夾表座

1. 用於公稱內徑2 3/8"(60.325mm)到20"(508mm)內螺紋的頂徑測量。

2. 測量使用:

- 檢查導軌塊和導軌臂、導軌塊和上臂及下臂的滑動性能及鎖緊螺釘鎖緊程度,滑動性能可與通過螺釘調整,檢查表頭在推動測杆時是否靈活,檢查測頭擺動是否靈活
- 鬆開導軌塊側面的鎖緊螺釘,將高度標準杆置於導軌塊底板與測頭之間,通過調節測頭高度和滑動下測量臂,使高度標準杆端面分別與導軌塊底板、測頭的側面緊密貼合,鎖緊螺釘,取下高度標準杆(見圖1)



圖1



圖2

- 用同樣的方式完成上測量臂測頭的高度設定,完成後將高度標準杆放回包裝盒(見圖2)
- 鬆開導軌塊上方的鎖緊螺釘,將對零標準塊置於兩測量頭之間調整導軌塊使表頭留有適當的預壓量,鎖緊螺釘,轉動表頭表圈刻度盤零位與指針重合,鎖緊表圈;校準完成後取下頂徑標準塊放回包裝盒(見圖3)



圖3

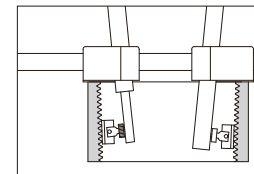


圖4

- 將設定好的頂徑測量儀兩個測頭與被測內螺紋牙頂緊密接觸,將導軌塊底板緊貼螺紋管端面,以下測量臂上的測頭為支點,在水準位置兩邊轉動測量儀,指針在某一時刻線轉過後反方向轉動時,記錄此時的偏差值(見圖4);
- 旋轉測量儀90度再一次測量,指針在某一時刻線轉過後反方向轉動時,記錄此時的偏差值;
- 將兩次偏差值取平均值為頂徑偏差,可選取多個位置測量,使測量結果更準確

3. 高度標準杆與對零標準塊(選配):



型號	備註
2237-GXXX*	包含高度標準杆與對零標準塊 A, 標準塊 A 不帶銼度 測量結果為換算值
2237-KXXX*	包含高度標準杆與對零標準塊 標準塊 B, B 仿真螺紋形狀 帶有銼度 校零更方便

* 根據工件規格定制

4. 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