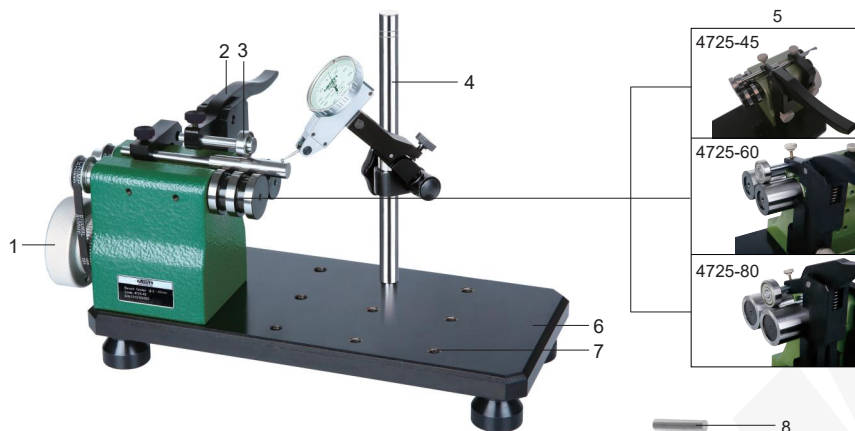


| 型號 | 測量直徑範圍 | 滾輪偏擺精度 |
|---------|--------|-----------|
| 4725-45 | 3-45mm | 2 μ m |
| 4725-60 | 8-60mm | 2 μ m |
| 4725-80 | 8-80mm | 2 μ m |



- 1-手輪
- 2-按壓裝置
- 3-壓輪
- 4-夾表支架
- 5-測量滾筒
- 6-底座
- 7-支架安裝孔
- 8-標準校對棒

1. 偏擺測量儀主要用於檢測圓柱形工件的真圓度、同心度。

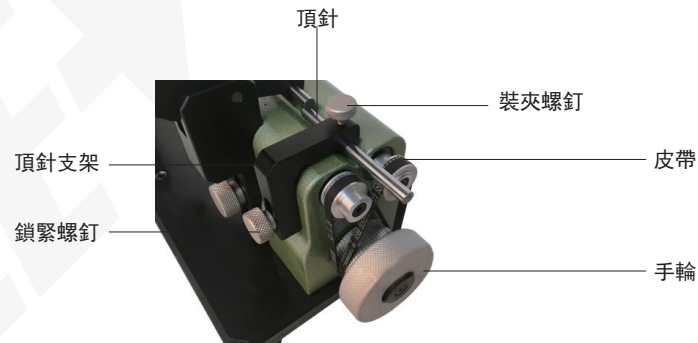
2. 各部件功用:

按壓裝置: 通過壓輪壓靠被測工件。支架可上下移動, 通過鎖緊螺釘固定; 壓輪可左右移動, 通過壓輪鎖緊螺釘固定。



頂針: 頂在被測工件右端面位置, 防止工件轉動過程中向右侧竄動。頂針可左右移動, 通過裝夾螺釘固定; 頂針支架可上下移動, 通過鎖緊螺母固定。

手輪: 轉動手輪, 通過皮帶傳動給滾筒, 帶動工件轉動。



萬向夾表支架: 裝夾量表, 將量表定位。通過燕尾槽或夾表孔裝夾量表, 夾表時微調活動方向與測頭受力方向應相反, 以免微調力影響測量結果; 旋松鎖緊扳手, 夾表頭部可自由轉動, 調整到所需位置後, 擰緊鎖緊扳手將各部位鎖緊即可。



3. 使用方法:

---按照下圖方式夾持測頭。

注: 為避免微調彈力影響測量結果, 微調螺釘與杠杆測頭應位於不同側(圖1);

工作時, 調節微調螺釘使部件1處於螺紋頂部與螺紋中部之間, 以增加頭部彈力, 不要讓部件1處於螺紋底部位置(圖2)。



圖1

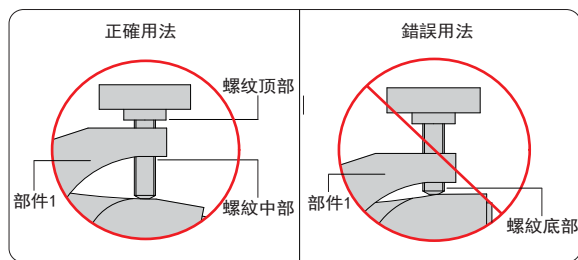
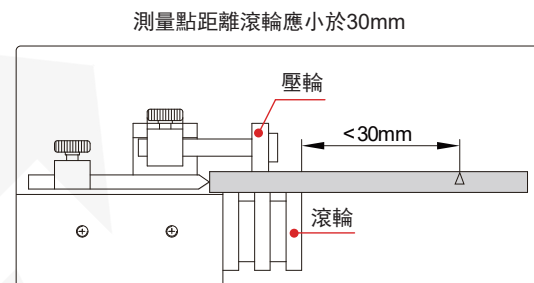


圖2



4. 測量:

---測量時, 需根據工件選擇合適的安裝孔, 鎖緊夾表杆鎖緊扳手後握住夾持部分(圖3), 順時針擰緊



圖3

5. 注意事項:

--- 手輪起始轉動瞬間, 指針跳動較大, 需待轉動平穩後讀取結果
 --- 注意保護測量面, 防止劃傷、磕碰, 使用結束後, 應上油保護

6. 可選附件: 杠杆針盤式量表(型號: 2880-02, 2880-02R)。

--- 測量時, 需保持滾筒、壓輪及工件表面清潔

--- 檢測校對針規, 確保滾輪偏擺精度 $<2\mu\text{m}$, 取下針規檢測被測工件

--- 檢測時, 量表需留有一定的預壓量, 測頭受力方向儘量靠近工件軸心, 轉動手輪, 觀察量表指針的跳動, 讀取結果