

型號	測量直徑範圍	滾輪偏擺精度
4725-451	3-45mm	2 $\mu$ m
4725-601	8-60mm	2 $\mu$ m
4725-801	8-80mm	2 $\mu$ m



- 1-手輪
- 2-壓輪
- 3-按壓裝置
- 4-萬向夾表支架
- 5-測量滾筒
- 6-底座
- 7-標準校對棒

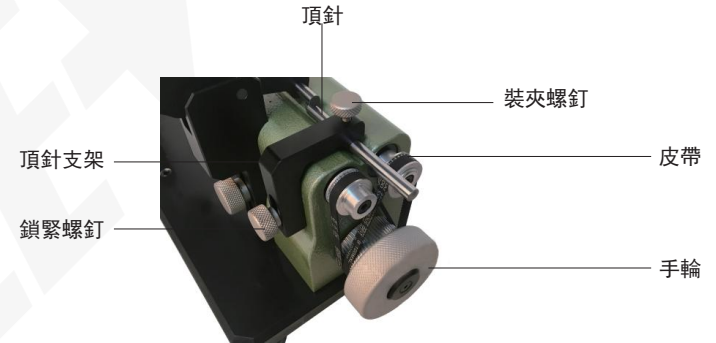
- 偏擺測量儀主要用於檢測圓柱形工件的真圓度、同心度。
- 各部件功用：

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側竄動。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，支臂及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

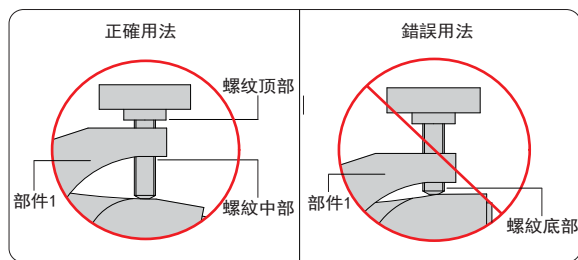
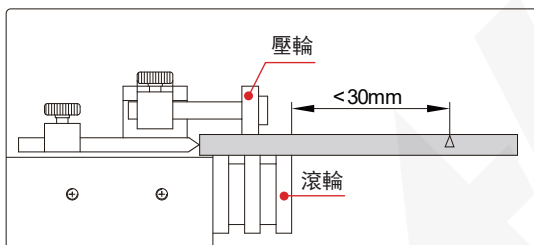


圖2

#### 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

測量點距離滾輪應小於30mm



#### 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)。