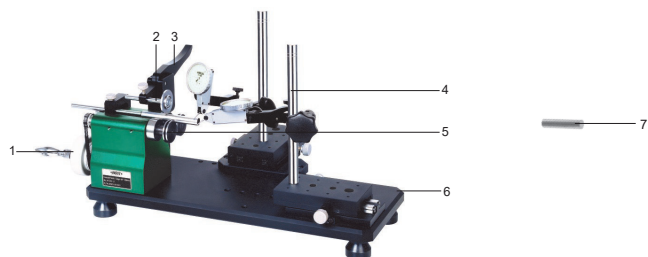


型號	測量直徑範圍	滾輪偏擺精度
4726-1	4-40mm	2 μ m
4726-2	2-40mm	2 μ m



- 1-手輪
- 2-壓輪
- 3-按壓裝置
- 4-夾表支架
- 5-測量滾筒
- 6-底座
- 7-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。

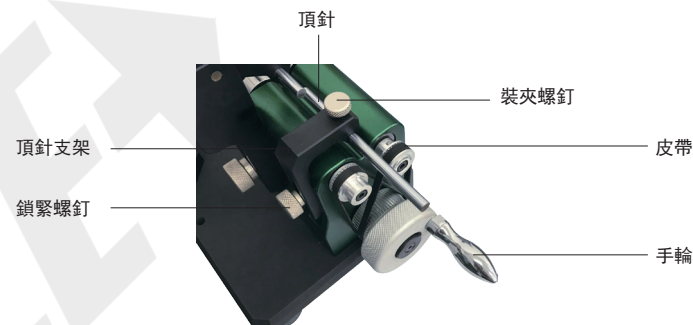
2. 各部件功用：

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。

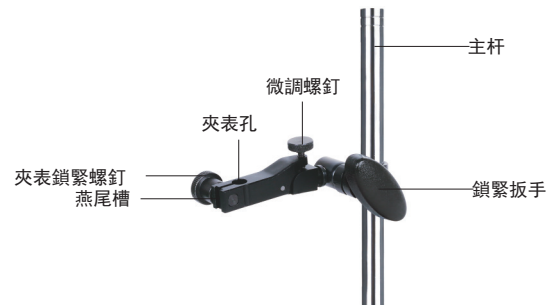


頂針：頂在被測工件右端面位置，防止工件轉動過程中向右側竄動。頂針可左右移動，通過裝夾螺釘固定；頂針支架可上下移動，通過鎖緊螺釘固定。

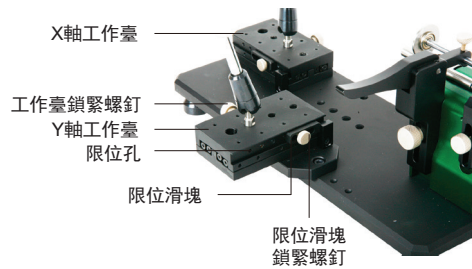
手輪：轉動手輪，通過皮帶傳動給滾筒，帶動工件轉動。



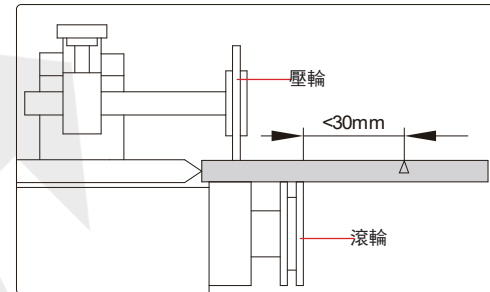
夾表支架：裝夾量表，將量表定位。通過燕尾槽或夾表孔裝夾量表，夾表時微調活動方向與測頭受力方向應相反，以免微調力影響測量結果；旋松鎖緊扳手，夾表頭部可自由轉動，調整到所需位置後，擰緊鎖緊扳手將各部位鎖緊即可。



移動工作臺：安裝好表頭後，將限位滑塊和限位滑塊鎖緊螺釘安裝在合適的限位孔上並調節限位滑塊至合適的位置。擰松工作臺鎖緊螺釘，可快速移動工作臺，便於工件的取裝。



為了保證精度 $2\mu\text{m}$, 測量點距離滾輪應小於30mm



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)。



图1

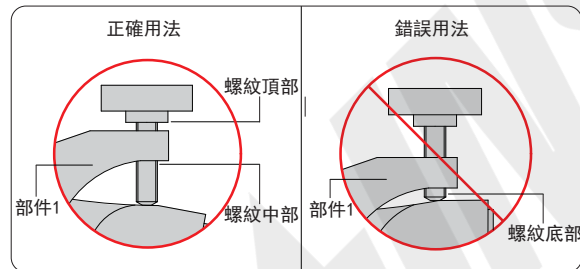


图2

5. 注意事項:

- 夾持工件時，工件伸出長度不宜過長，控制在30mm以內最佳。
- 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：杠杆千分錶(型號：2880-02, 2880-02R)。

4. 測量:

- 測量時，需保持滾筒、壓輪及工件表面清潔。
- 檢測校對棒，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。