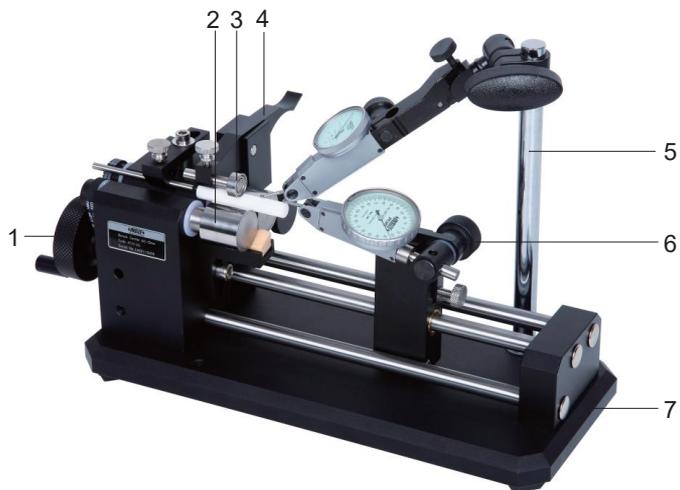


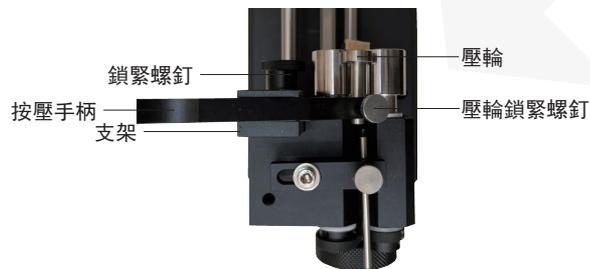
型號	測量直徑範圍	滾輪偏擺精度
4737-25	3-25mm	2 μ m



- 1-手輪
- 2-測量滾筒
- 3-壓輪
- 4-按壓裝置
- 5-夾表支架
- 6-快速夾表裝置
- 7-底座
- 8-標準棒

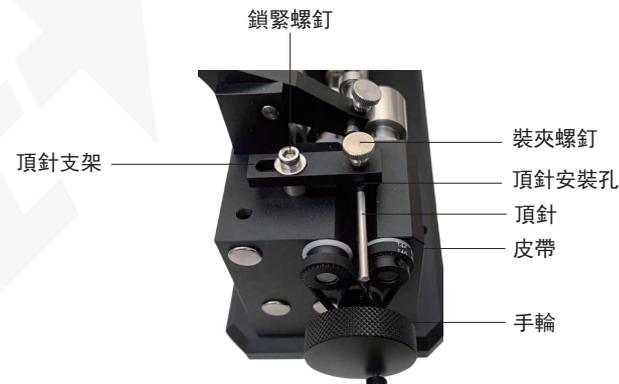
1. 偏擺測量儀主要用於檢測圓柱形工件的真圓度、同心度。
2. 各部件功用：

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。頂針可根據工件選擇合適的安裝孔，也可左右移動，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。

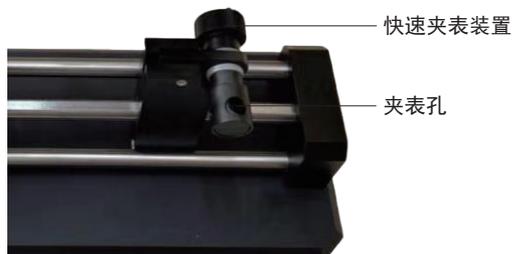
手輪：轉動手輪，通過皮帶傳動給滾筒，帶動工件轉動。



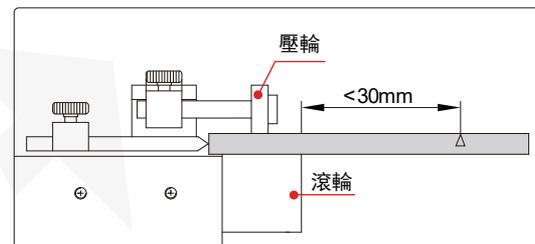
夾表支架：裝夾量表，將量表定位。通過燕尾槽或夾表孔裝夾量表，夾表時微調活動方向與測頭受力方向應相反，以免微調力影響測量結果；旋松鎖緊扳手，夾表頭部可自由轉動，調整到所需位置後，擰緊鎖緊扳手將各部位鎖緊即可。



快速夾表裝置：裝夾量表，量表根據被測工件長度在導軌上快速定位。



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。

註: 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)。

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)。



圖1

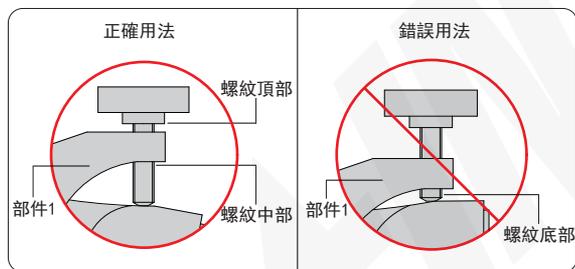


圖2

4. 測量:

--- 測量時, 需保持滾筒、壓輪及工件表面清潔

--- 檢測標準棒, 確保滾輪偏擺精度 $<2\mu\text{m}$, 取下標準棒檢測被测工件

--- 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