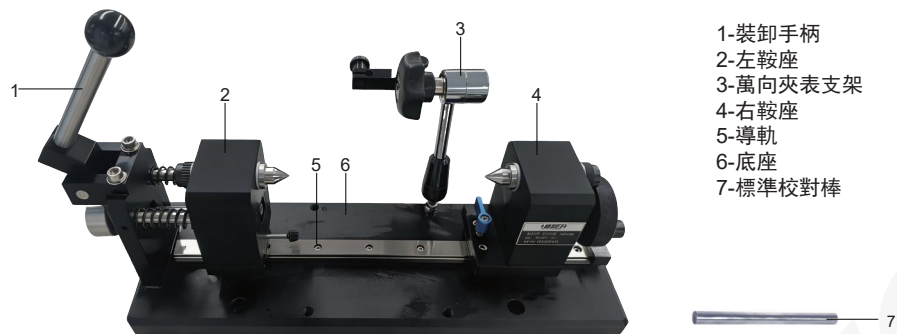


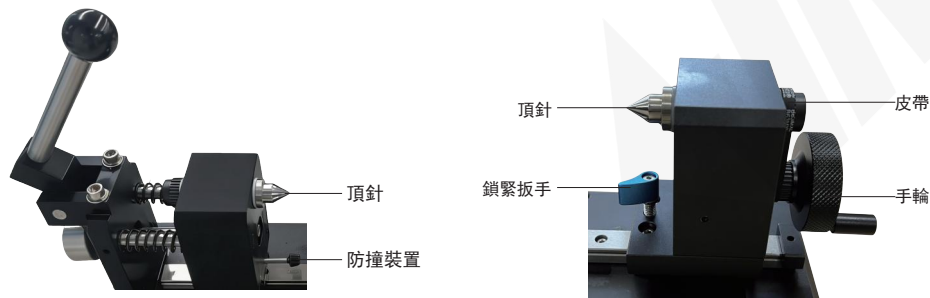
型號	中心高	中心距	跳動精度
4739-151	70mm	150mm	2μm



1. 偏擺測量儀主要用於檢測圓柱形工件的真圓度，快速定位，適合測量大批量工件。

2. 各部件功用：

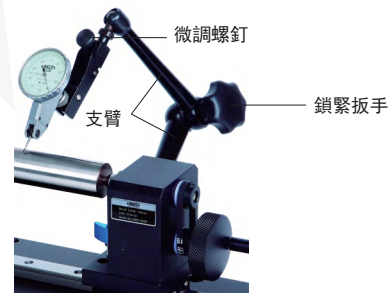
左鞍座：鞍座可以通過按下裝載手柄沿導軌面向左移動，鬆開裝載手柄鞍座回位。鞍座底部帶防撞裝置，防止猛烈推動撞擊頂尖。



右鞍座：鞍座可以沿導軌面左右移動，通過鎖緊扳手，固定鞍座位置。

手輪：轉動手輪，通過皮帶傳動給頂尖，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)。

4. 測量：

--- 測量時，需保持導軌、導軌槽、頂針及工件表面清潔

--- 根據被測工件長度，移動右鞍座到恰當位置，固定

--- 按下裝載手柄，安裝工件，鬆開按壓扳手，頂針頂住工件中心

--- 安裝量表，調至所需位置，轉動轉動手輪，待指針平穩後讀數；讀取測量結果

5. 注意事項：

--- 注意控制鎖緊力，避免損壞內部鎖緊裝置

--- 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

--- 拆卸工件時，拿穩工件，避免工件落到導軌面上損失導軌面

--- 本產品避免置於潮濕的環境，防止生銹，使用後應及時上油保護

6. 可選附件：杠杆針盤式量表(型號：2880-02, 2880-02R)