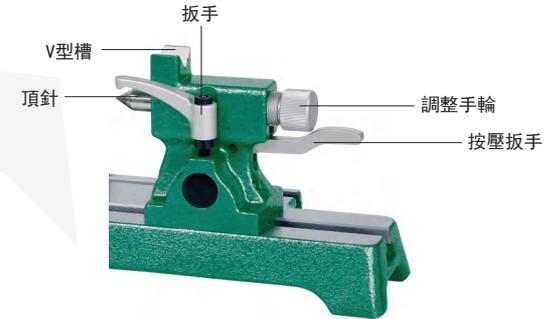
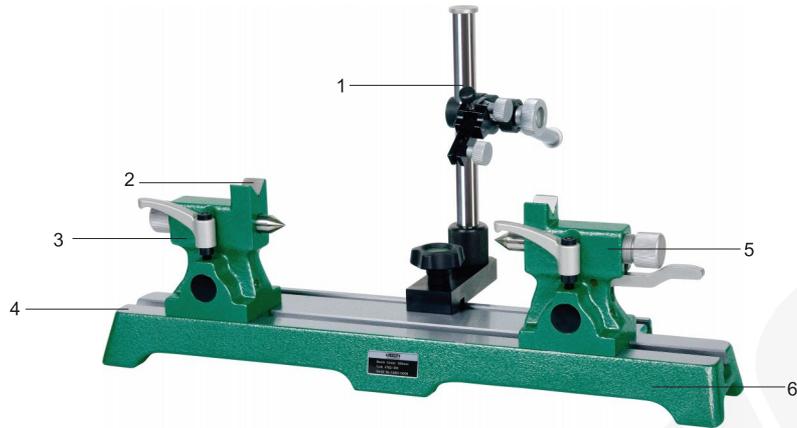


精度:0.01mm (頂尖中心線對導軌面的平行度)

- 1-夾表支架
- 2-V型槽
- 3-左鞍座
- 4-導軌面
- 5-右鞍座
- 6-底座



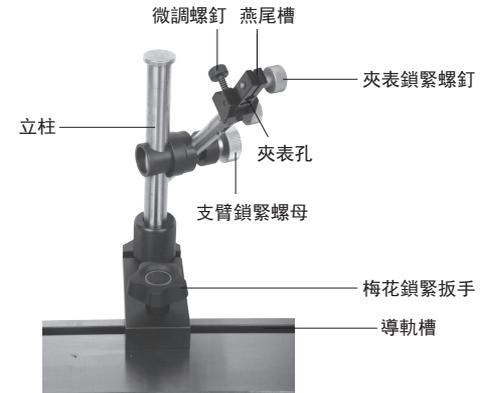
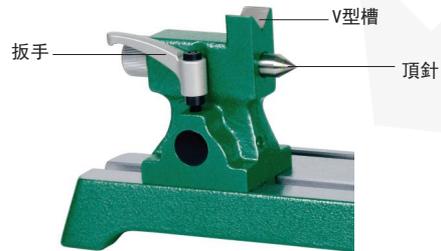
夾表支架:裝夾量表, 量表定位。夾表孔和燕尾槽用於裝夾量表, 通過夾表鎖緊螺釘緊固量表。旋轉微調螺釘可微調夾表頭部。旋松支臂鎖緊螺母, 支臂可沿立柱上下移動, 同時可自由轉動, 調整到所需位置後, 將螺母鎖緊即可。旋松梅花鎖緊扳手, 可沿導軌槽左右移動夾表支架。  
 注:打開包裝, 取出產品後, 需重新安裝夾表支架:擰下梅花鎖緊扳手, 提起夾表支架, 轉動180° 將夾表支架卡回導軌槽, 擰上梅花鎖緊扳手, 正確使用位置如下圖。

1. 偏擺檢查儀主要用於檢測圓柱形工件的真圓度、同心度及偏擺度的差異。

2. 各部件功用:

左鞍座:鞍座可以沿導軌面左右移動, 通過鎖緊扳手, 固定鞍座位置, 順時針轉動扳手鎖緊鞍座。

注:扳手可提起, 提起後與內部鎖緊結構脫離可自由轉動, 扳手放下後, 再次與鎖緊結構卡合, 可迴圈施加鎖緊力。



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, 扳手使用方法相同。可通過按壓扳手伸縮頂針裝夾工件, 旋轉調整手輪可調整頂針壓力, 確保工件夾持力適當。

### 3.測量:

#### 工件有頂尖孔(圖1)

- 測量時, 需保持導軌面、導軌槽、頂針、V型槽及工件表面清潔—測量前, 先移動左鞍座到恰當位置, 固定
- 根據被測工件長度, 移動右鞍座, 設定距離,再固定右鞍座
- 按下按壓扳手, 安裝工件, 鬆開按壓扳手,頂針頂住工件中心, 轉動調整手輪, 使工件夾持力適當
- 安裝量表, 調至所需位置,轉動工件, 進行測量;通過量表讀取測量結果

#### 工件沒有頂尖孔(圖2)

- 測量時, 需保持導軌面、導軌槽、頂針、V型槽及工件表面清潔—測量前, 根據工件的長度移動左鞍座和右鞍座到恰當位置, 固定
- 將工件放置在V型槽上
- 安裝量表, 調至所需位置, 轉動工件, 進行測量;通過量表讀取測量結果



圖1



圖2

### 4.注意事項:

- 移動左右鞍座, 應緩慢,不宜過度用力, 避免頂針碰撞
- 切勿自行拆卸左右鞍座和夾表支架, 以免影響精度
- 本產品避免置於潮濕的環境, 防止生鏽, 使用後應及時上油保護

### 5.可選附件: 杠杆針盤式量表(型號:2880-02)