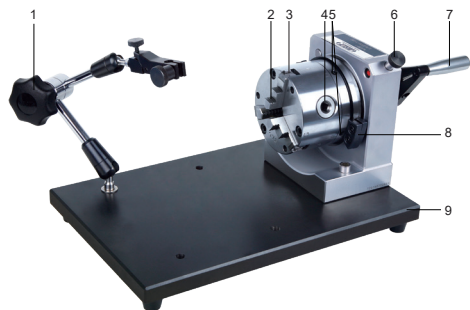


型號	內徑夾持範圍	外徑夾持範圍	精度
4786-1	Ø24-64mm	Ø2-70mm	3µm



- 1-萬向夾表支架鎖緊扳手
- 2-內卡爪
- 3-T型槽
- 4-扳手孔
- 5-調節孔
- 6-鎖緊裝置
- 7-手輪
- 8-限位裝置
- 9-底座
- 10-T型扳手
- 11-外卡爪
- 12-L型扳手
- 13-校對圓柱
- 14-校對環規



1. 偏擺檢查儀主要用於檢測圓柱形工件的真圓度、同心度。

2. 安裝卡爪：

- 將T型扳手放入扳手孔，轉動T型扳手(圖1)，當平面螺紋開始端出現在1號T型槽時，把對應的1號卡爪放入1號T型槽。
- 按照以上方法依次安裝2號和3號卡爪。
- 繼續轉動T型扳手，使得卡爪螺紋與卡盤內平面螺紋全部螺牙接觸。
- 完成安裝(圖2)。



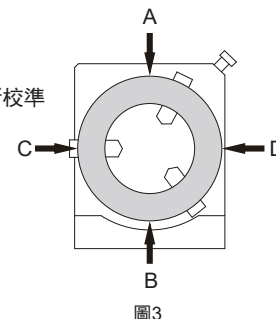
3. 校準：

- 校準時，需保持卡爪及校對環規表面清潔。
- 將T型扳手放入扳手孔，轉動T型扳手調節內卡爪收縮至合適位置，安裝校對環規。
- 反向轉動T型扳手，使得內卡爪臺階面與校對環規測量面完全貼合。
- 調節萬向夾表支架使量表測頭與校對環規測量面接觸，轉動手輪觀察量表指針讀數。當A調節孔轉動至最上方位置時(圖3)將量表讀數置零，B調節孔轉動至最上方位置時記錄量表讀數B。若A大於B，先擰松B調節孔再將A調節孔轉動至最上方，使用L型扳手轉動A調節孔至量表讀數為AB差值的一半，轉動手輪使B調節孔至最上方位置觀察讀數並擰緊B調節孔，重複上述操作直至AB讀數偏差小於3µm。若B大於A，先調節B調節孔直至AB讀數偏差小於3µm。CD調節孔調節方式同AB調節孔。

備註：校對圓柱使用外卡爪安裝，校準方式同校對環規。

注意：

- 測量內尺寸時用校對環規校準；測量外尺寸時用校對圓柱校準
- 測量時夾持位置需與校準時夾持位置一致，如換不同位置需重新校準

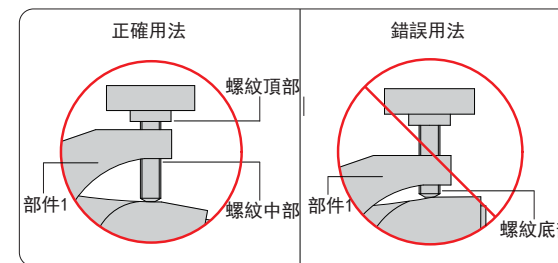


4. 使用方法：

- 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4)；

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5)。



5. 測量:

- 測量時，需保持卡爪及工件表面清潔
- 安裝並夾緊被測工件，進行檢測(圖6)
- 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，轉動把手，觀察量表指針的跳動，讀取結果



測量圓棒跳動

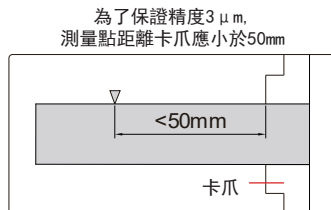


測量圓管跳動

圖6

6. 注意事項:

- 安裝卡爪時，應按順序依次安裝，並保持卡爪上的數字與卡盤表面的數字一致
- 夾持工件時，工件伸出長度不宜過長，控制在50mm以內，精度 $\leq 3\mu\text{m}$ 。
- 把手起始轉動瞬間，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



7. 可選附件：杠杆千分錶(型號：2880-02, 2880-02R)。