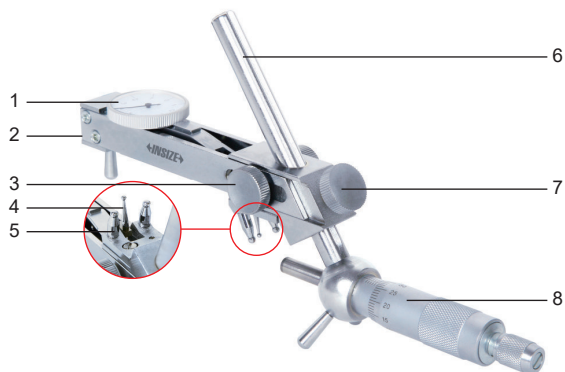


型號	測量範圍		分度值	精度	L
	軸外徑	鍵槽寬度			
4865-14	14-110mm	5-28mm	0.01mm	0.02mm	100mm



- 1-杠杆表
- 2-杠杆表鎖緊螺釘
- 3-側板鎖緊螺釘
- 4-杠杆表測頭
- 5-固定測頭
- 6-直徑調節杆
- 7-鎖緊螺釘
- 8-測微頭

1. 用於測量軸鍵槽的對稱度。

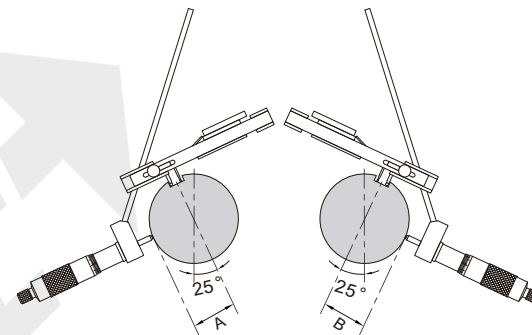
2. 使用:

- 逆時針轉動側板鎖緊螺釘，移動杠杆表部分使兩固定測頭與杠杆表測頭間的距離為被測鍵槽寬度的2/3左右，順時針旋緊側板鎖緊螺釘。
- 逆時針轉動鎖緊螺釘，移動直徑調節杆使測微頭的中心線與被測工件軸線位於同一水平線，順時針旋緊鎖緊螺釘。
- 測量時將軸鍵槽向測量方向傾斜25°左右，將量固定測頭與鍵槽的底面和一側面同時接觸，旋轉測微頭使測微頭測量面與工件外圓相切，轉動杠杆表錶盤使指針對零並記下此時測微頭的讀數A; 將工件翻轉180°，旋轉測微頭使杠杆表指針到達零位並記下測微頭的讀數B。

得到 $\Delta 1 = |A - B|/2$

取不同測量位置重複上述操作得到 $\Delta 2$

注: 絕對值大者為 $\Delta 1$, 小者為 $\Delta 2$



3. 計算對稱度誤差值:

按GB/T1958-2004形狀和位置公差檢測規定計算軸鍵槽的對稱度誤差。

$$f = \frac{2\Delta_2 h + d(\Delta_1 - \Delta_2)}{d - h}$$

式中:

d—軸的直徑

h—鍵槽深度

4. 注意事項:

- 杠杆表對零和測量時，其壓表量應一致，以半圈為宜
- 被測鍵槽不得有汙物和毛刺
- 長期不使用時應在測頭和測微頭測量面塗防銹油，防止生銹