

型号	测量范围	分度值	长度
4956-10	0-10mm/m	0.01mm/m	165mm



- 1-测微螺旋钮
- 2-分度盘
- 3-1mm/m标尺
- 4-V型底座
- 5-主水准器和托板
- 6-主体
- 7-观察窗

1. 使用前的准备:

- 使用前,应用清洁的软布擦干净工作面和工件表面,避免微小颗粒和杂物引起测量误差。
- 操作水平仪时请配戴细纱手套,避免热量传导引起测量结果的准确性。
- 为避免环境温度影响,应使水平仪与环境温度平衡4小时后使用。

2. 使用方法:

先进行零位的检查,若仪器不在零位,需要校正后再进行使用。

1) 零位校正:

将平板和合像水平仪的基座测量面均擦净,将平板在纵向和横向两个方向上大致调至水平位置,然后把合像水平仪放在平板位置(如图1),校对时,转动测微螺旋钮,使气泡影像合像稳定后,如图(b),按水平仪读数得 a_1 。然后把合像水平仪轻轻地提起调转 180° 后准确地放在原位置上(如图2),再转动测微螺旋钮,使气泡影像合像稳定后,如图(b),按水平仪读数得 a_2 。两次读数 a_1 、 a_2 的算术平均值 $(a_1+a_2)/2$ 为“0”位 a_0 ,当 a_0 为0时,即合像水平仪的“0”位绝对正确时,分度盘上的“0”刻线与指示线对齐,毫米标尺处于中间位置(例如,分度范围是0mm/m~10mm/m的合像水平仪,处于“0”位时,毫米标尺的指标线对准5mm处)。

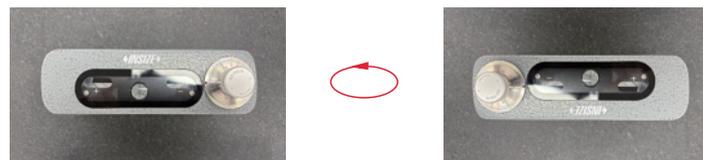
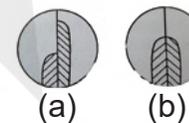


图1

图2



(a)不合像

(b)合像

2) 测量:

将被测面表面和合像水平仪的基座测量面均擦净,然后把合像水平仪放在被测面上,测量时,转动测微螺旋钮,使气泡影像合像稳定后,如(b),根据1mm/m标尺(图3)读毫米整数,分度盘(图4)读毫米小数,两数相加为实测值,数值正负根据分度盘的旋转方向而定。



图3



图4

3. 注意事项:

合像水平仪属精密仪器,需轻拿轻放,并注意工作面的防锈防蚀保护,切勿磕碰工作面,以免影响测量精度。
水平仪使用完毕,应对其工作面涂抹防锈油加以保护,并选择阴凉干燥的环境存放仪器。

4. 工作温度:(20 ± 2) $^\circ\text{C}$,每小时温度变化不超过 0.5°C 。

检定前,被检水平仪放在室内平衡温度时间不少于4h。