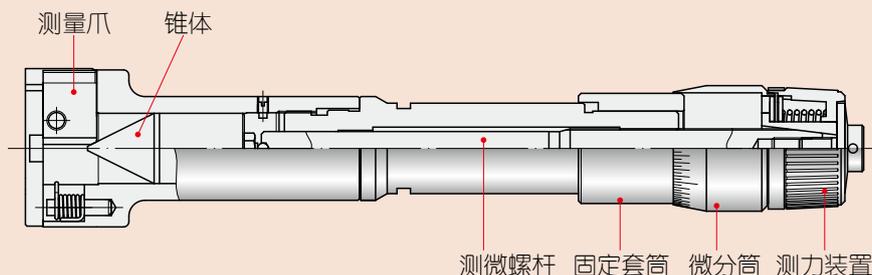


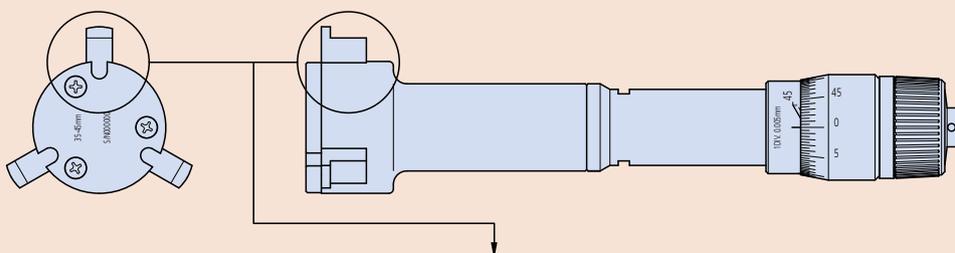


■ 各部位名称



■ 特别订制品

特殊形状的内径测量商品可以从一台起订制，欢迎咨询。但是，有时需要另外配置保证精度用的环规，这一点请大家了解。
(有关环规，也可以客户自备，欢迎咨询)

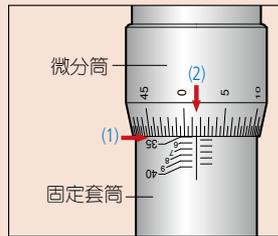


种类	被测量物的形状 (例)	测砧顶端的形状 (例)	备注
角槽			
圆槽			
花键测砧			<ul style="list-style-type: none"> ● 特殊形状槽的内径可测。 ● 可以制作的内径： 约 $\varnothing 16\text{mm}$ 以上 (随着被测量物的形状的不同而变化) ● 阶差 R W = 2mm 以下时： R = 2mm 以下 W = 2mm 以上时： 以 R = 2mm 为标准值，可以根据用途变更。 ● 花键测砧、锯齿形的槽数只限于 3 的倍数。 ● 订制时，请提示被测量物的形状。 ● 测量范围与标准件不同时，另外需要检查量规的初始费用。
锯齿			
螺纹			<ul style="list-style-type: none"> ● 螺纹的有效直径可测。 ● 由于可以测量的螺纹会受到螺纹的种类、公称尺寸、螺距的限制，所以请提示螺纹的规格。

刻度的读数

分度值 0.005mm

(1) 固定套筒读数	35 mm
(2) 微分筒读数	0.015 mm
读数值	35.015 mm

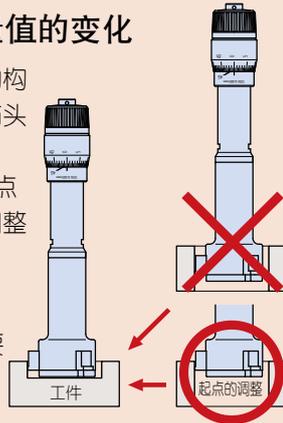


在不同的测量点，测量值的变化

当使用孔径千分尺时，由于产品的构造原因，对跨砧的测量和仅对测砧头的测量值是不同的。

测量前，在相同条件下调整测量起点
当您使用测砧进行测量时，需要调整测砧的起点。

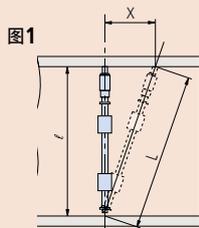
当您使用测砧头进行测量时，需要调整测砧头的起点。



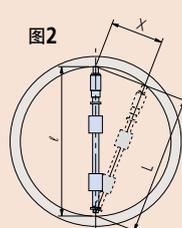
千分尺的温度变化造成的测量误差

应尽量避免来自操作人的热传导给卡尺所引起因工件和卡尺之间的温度差导致的任何重大测量误差。如果用手直接举着卡尺进行测量时，请使用手套或绝热材料(如果安装的话)。

因倾斜产生的尺寸误差

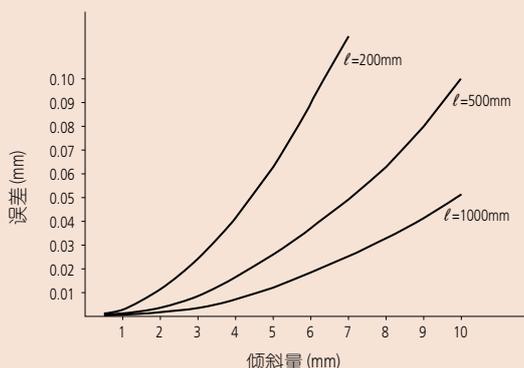


l: 管内径
L: 倾斜式的长度
X: 倾斜量
 Δl : 倾斜导致的误差
 $\Delta l: L-l=\sqrt{L^2+X^2}-l$



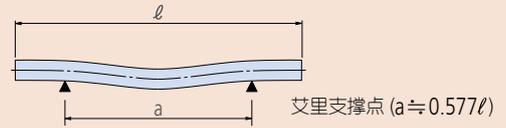
l: 管内径
L: 倾斜式的长度
X: 倾斜量
 Δl : 倾斜导致的误差
 $\Delta l: L-l=\sqrt{L^2+X^2}-l$

按图1所示，计算出向孔轴方向倾斜的误差，可得出下图的曲线。图2中相对轴孔向左倾斜的误差，与下图的曲线大致相同，呈现负值。

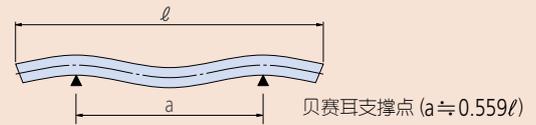


艾里支撑点、贝赛耳支撑点

水平方向支撑量杆和杆型内径千分尺时，会因为自重而出现弯曲。



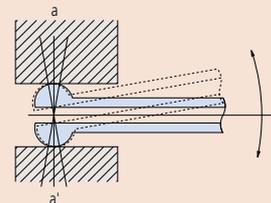
艾里支撑点是指在两点支撑的情况下，两个测量面最为平行的支撑点。



贝赛耳支撑点是指在两点支撑的情况下，全长的误差最小的支撑点。

内径表的导向装置

● 敝公司生产的小口径内径表曲率较大，可以通过象图中那样向箭头方向移动，使之与直径(a-a')相一致，因此读取值为指示表指示值的最大值。



● 敝公司生产的内径表，除了小口径的楔式以外，均根据导向板的指向，使内径表的直径与内径表的测砧相一致方式进行测量。

