

Наружные диаметры деталей можно измерять различными измерительными инструментами в зависимости от того, с какой точностью нужно измерить обработанную деталь. При черновом обтачивании диаметр измеряют кронциркулем с линейкой, штангенциркулем с точностью отсчета 0,1 мм. При обтачивании точных цилиндрических поверхностей диаметр измеряют прецизионным (т.е. точным) штангенциркулем с точностью отсчета 0,02 мм или микрометром с точностью отсчета 0,01 мм. Диаметры деталей, изготовленных по допускам, обычно проверяют предельными скобами.

Измерение диаметра обтачиваемой детали кронциркулем и штангенциркулем.

Измерение кронциркулем производят при помощи линейки. Разведя ножку кронциркуля несколько больше измеряемого размера, легким простукиванием об обрабатываемую заготовку или о любой твердый предмет, сближают их концы так, чтобы они касались наружных поверхностей детали. Затем этот раствор ножек переносят на измерительную линейку, как показано на рис. 56. Наибольшая точность измерения кронциркулем с линейкой - 0,25 мм.

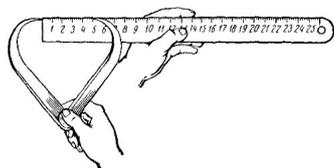


Рис. 56 Определение размера, измеренного кронциркулем, по измерительной линейке

При измерении диаметра обтачиваемой детали штангенциркулем необходимо следить за тем, чтобы кубки штангенциркуля были расположены в плоскости, перпендикулярной оси детали (рис. 57), иначе результаты измерений будут неправильными.

Измерение деталей при обтачивании цилиндрических поверхностей

Добавил(а) Administrator

10.02.10 09:53 - Последнее обновление 01.04.10 11:23

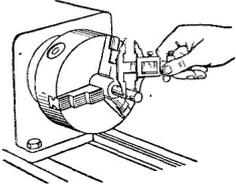


Рис 57 Измерение диаметра детали

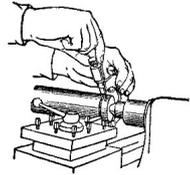


Рис 58 Измерение диаметра детали микрометром

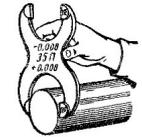


Рис 59 Проверка наружного диаметра двусторонней предельной скобой

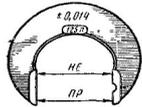


Рис 60 Односторонняя предельная скоба

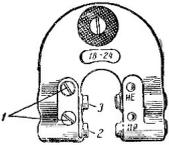


Рис 61 Регулируемая предельная скоба