

# 上海M2螺纹测针大概多少钱

生成日期: 2025-10-28

雷尼绍加长杆测针：小直径测球或必须使用较小测力的场合。额外超程使坐标测量机在较高的碰触速度下安全停止并回退。留言测针较长可达100mm□测球直径>1mm□测球直径小于1mm□与SF的超程测力相同。测头Z轴的额外超程为8mm□

SCR200交换架SCR200可对较多六个TP200测针模块进行自动高速交换□SCR200由单独的测头接口—PI200供电，并可确保安全的测针交换□SCR200套件可包含低测力和标准测力组件，每一种套件都包含一个SCR200加上三个测力相同的测针模块。球形测针是应用较宽泛的测针类型。上海M2螺纹测针大概多少钱

进入测头校准程序后，对标准球进行测量，测量方法与几何元素测量程序中的球的测量方法一样，当采点数量达到要求时，测量程序会自动对测量点进行计算处理，将处理后的测头校准结果，自动返回到测头校准对话框界面中。在按下回车按键后，校准后的测头数据将作为修正值用于后续的应用数据处理中。基准后的测头数据包括测头半径及球度误差还有测球中心相对于零号测头中心的坐标值。校准测针时，需注意的问题

(1)测前准备。根据工件的测量范围以及需要测量的方向和位置，首先确定所需用的测针组合，包括测针的直径、数量、方向和是否加装接长杆，尽量不在测量过程中更换测针。

(2)检测校准。测针校准时，应使所选测针在标准球的轴向大直径处分别接触测量，以提高测针校准的准确度。注意观察校准后测针的直径和校准时的形状误差，如果有较大变化，就需要查找原因。需要进行6次以上的校准，观察其校准结果的重复性数据，以统计原理求出标准偏差进行分析。上海M2螺纹测针大概多少钱不同的测针用于不同的工件，客户在运用时要考虑球径、长度和材料以及测头的触测力等多要素。

选择及使用测针：选择测针时一定要非常谨慎，以确保较适合您的测量应用。工件的几何形状决定了测针组件的选择：

测针必须很容易到达工件的所有测量点。您在选择测针组件时一定要非常谨慎，使其对每一个被测特征都能达到所需的测量标准和测量能力。

如果您想在配有固定传感器的坐标测量机上对工件进行多方面测量，通常需要很多测针，这些测针安装在不同方向，并需要不同形状的测针组件、加长杆及关节。所有这些组件的组合称为测针配置，安装在转接块上。当组装测针配置时，您需要参考传感器制造商指定的较大重量。较大重量可达500克。

测针校正后的“校正直径”小于名义值，不会影响三坐标测量机的测量精度。相反，还会对触测的延时和测针的变形起到补偿的作用，因为我们在三坐标测量机测量过程中测量软件对测针宝石球半径的修正(把测针宝石球中心点的坐标换算到触测点的坐标)，使用的是“校正直径”而不是名义直径。在进行三坐标测量机测头校正时，应该注意以下问题：测座、测头(传感器)、加长杆、测针、标准球要安装可靠、牢固，不能松动，有间隙。检查了安装的测针、标准球是否牢固后，要擦拭测针和标准球上的手印和污渍，保持测针和标准球清洁。校正测头时，测量速度应与测量时的速度一致。注意观察校正后测针的直径(是否与以前同样长度时的校正结果有大偏差)和校正时的形状误差。如果有很大变化，则要查找原因或清洁标准球和测针。重复进行2至3次校正，观察其结果的重复程度。检查了测头、测针、标准球是否安装牢固，同时也检查了机器的工作状态。为避免测针变形，您应当选用尽可能短的测针，尤其在使用触发式测头系统时。

测针是三坐标测量的重要部件，在测量中测针的正确选择往往会影响整个测量过程。三坐标测针是安装在

测头上，用来接触被测工件的，在选择的时候要考虑被测工件的具体外形特点来决定测针的类型和大小。现在常见的三坐标测针的材质是红宝石的，红宝石是成本低，而且稳定性较好的材质。缺点也有，红宝石的测尖圆度的任务误差都可能成为三坐标测量不确定度的一个影响因素，这就很可能造成三坐标精度降低。还有一种情况是红宝石和铝材和铸铁在一起时会产生粘附磨损，所以测量这两种材质的工件时要采用其他的材质的测针，如氧化锆、碳化硅等，以提高精度。测针通过这些点计算出特征、尺寸、形状及位置。上海M2螺纹测针大概多少钱

测针校验需求操作人员细心的完结，这样才能为三坐标测量机之后的作业打下基础。上海M2螺纹测针大概多少钱

水位测针安装使用及保护方法：

- 1、本仪器可安装在木架及其他基座上。要求无变形、震动及其他一切影响零点高度的现象。
- 2、安装时用水准尺校平，并校正测杆与测中心线同时测定零点高度。
- 3、使用时测针装上，用拼帽拼紧。抽动测杆使针尖接近水面，然后转动旋钮，达到针尖接触水面，即可得到水位读数。
- 4、使用一时期后可卸下微动轮取出微动机构件，用汽油或煤油清洗后加少许清机油装复。
- 5、使用日久，如发现测杆，微动套和旋钮过松，而经调节无效，可将其修理。上海M2螺纹测针大概多少钱