

主要零件测量与质量控制技术

高等教育出版社

浙江省教育厅职成教教研室组编



主要内容：

任务二 轴颈的测量



项目二 零件线性尺寸的测量

- 轴类零件在机械工程中得到广泛应用，轴径是各类电动机主轴、传动轴、齿轮轴等零件与机座、轴承等部件配合的重要部位，轴径尺寸是否符合要求，影响到机器结构与运行稳定性等问题，因此，我们必须根据轴径尺寸精度要求正确选择测量工具，对其尺寸进行严格检测、控制。



用游标卡尺测量轴径

- 选用读数值为0.02 mm的游标卡尺测量圆柱销的直径与长度。



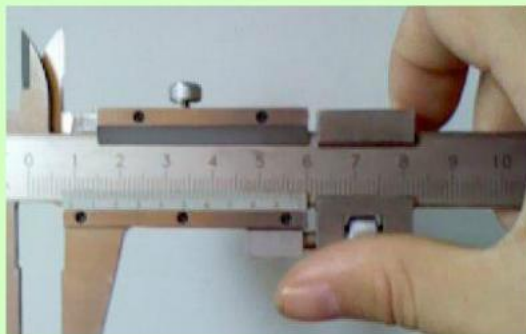
用游标卡尺测量轴径

1. 测量步骤

- (1) 清洁、检查、校对游标卡尺。
- (2) 清洁圆柱销。
- (3) 圆柱销直径较小，可采用单手测量法。右手握卡尺，使外测量爪张开尺寸略大于被测工件尺寸；然后用右手拇指缓慢移动游标，使两量爪测量面轻轻地与被测工件表面平行接触（测量圆柱工件注意量爪应过工件中心）；游标卡尺上下轻微摆动，边摆动拇指边施加测量力，然后锁紧（以卡尺轻轻划出工件表面为准）目光正视读出尺寸数值并记录。
- (4) 测量圆柱销长度，并记录数值。
- (5) 检测完毕，将卡尺整理好放回盒内。



项目二 零件线性尺寸的测量



用外径千分尺测量轴径

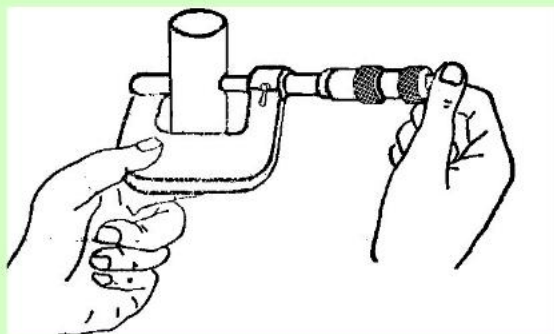
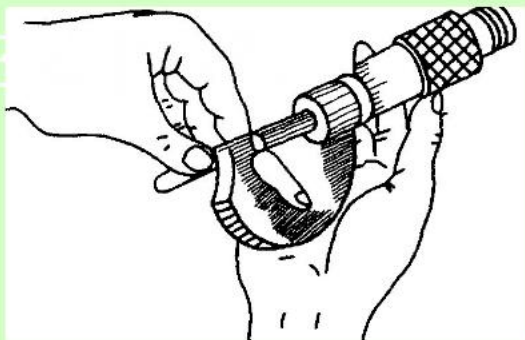
1. 测量步骤

- (1) 清洁、检查、校对游标卡尺。
- (2) 清洁圆柱销。
- (3) 圆柱销直径较小，可采用单手测量法，大拇指和食指捏住微分筒，小指和无名指勾住尺架并压向手心。测量时，大拇指和食指转动微分筒，轻微用力使之与测量面接触。取下读数并记录。也可使用双手测量法。
- (4) 测量圆柱销长度，并记录数值。
- (5) 检测完毕，将千分尺整理好放回盒内。



项目二 零件线性尺寸的测量

主



项目二 零件线性尺寸的测量

主要内容:

