

快速卡规

快速准确测量
圆柱型工件

检验证书

- 符合企业标准
- 用于圆柱工件直径的Go/No-Go快速判断
- 测头缩量: 2mm, 测力: 6-8N
- 测头和测砧的平面度: 1.5 μ m, 重复精度: 1 μ m
- 测头和测砧为硬质合金测量面, 前端有倒角便于工件插入
- 可选附件: 数显或机械表(读数0.001mm或者0.01mm), 校对圆柱(型号6316)

表头选配

(mm)

型号	测量范围	测头和测砧的平行度	A	B	C
2186-25 *	0-25mm	4 μ m	42	11-18	20
2186-50 *	25-50mm	4 μ m	69	11-32	41
2186-75 *	50-75mm	5 μ m	94	17-41	51
2186-100 *	75-100mm	6 μ m	119	31-55	65
2186-125 *	100-125mm	6 μ m	144	42-70	75
2186-150 *	125-150mm	8 μ m	169	55-82	90
2186-175 *	150-175mm	8 μ m	194	68-95	100
2186-200 *	175-200mm	10 μ m	219	85-110	115
2186-225 *	200-225mm	10 μ m	244	95-120	130
2186-250 *	225-250mm	10 μ m	269	110-135	145
2186-275 *	250-275mm	12 μ m	294	120-150	160
2186-300 *	275-300mm	12 μ m	319	128-160	170

*带生产厂检验证书



2186-25

应用

