

内孔量具用什么测量比较好|零件尺寸精度检测时，怎样选择测量工具-股识吧

一、 镗子内径测量哪家的比较好

这个我们这里有人去过那个 玉缘轩玉器 里面的玉，实惠都是不错的，还免^费开光

二、 用内径千分尺与内径百分表测量孔的直径时，各属于何种测量方法

使用内径千分尺测量是属于直接测量，而使用内径百分表测量是属于间接测量。因为内径千分尺可以直接读出测量的数值，而内径百分表则需要先用千分尺对表，然后再去测量工件的尺寸。

三、 内孔密封槽的测量---请教

谢谢各位的指教。

密封的槽加工后测量是为了保证加工精度，现场没有特殊的专用量具，但实际工作中需要对各种密封槽进行修理和加工，目前只能够通过加工机床间接反应尺寸，很粗略。

由此我想到内螺纹加工后在不破坏零件的情况下很难得知加工后的真正的质量。

四、 专用量检具

在一些大中型机械加工企业中，对某些需要检测的零件尺寸，使用通用量具测量很不方便，甚至根本无法测量，必须设计专用量检具。

但不少企业对专用量检具的管理不太重视，有的量具既不开合格证，又没有列入周期检定，往往使用一段时间后，已经不合格了却继续用于测量，影响产品质量。

在此，介绍我们对专用量检具管理的经验，供参考。

1. 专用量检具的设计、制造和检验

首先，企业应根据机械零件加工测量需要，由设计部门设计专用量检具。

设计过程中，应进行设计审校、验证、设计确认等，然后按ISO9000

标准文件和管理方法管理。

若设计图纸需要更改时，必须通过计量部门和制造部门。

根据设计图制作的专用量检具应由质检部采用全检法进行检验。

检验合格者应用钢印刻上编号、检定号及有关的测量尺寸，开具合格证再送入量具库。

2. 专用量检具的领用和周检 使用部门从量具库领回新的专用量检具，应即时经计量室检验确认、登记、换卡、开具合格证后方能使用。

在检测合格证上应注明检验日期、检定周期及有效期等，以便列入正常周检计划。

检定周期长短应根据使用频率、使用环境、量具本身结构等确定。

3. 专用量检具的日常管理 对从计量室领回专用量检具，必须及时登记、入帐，并由专人管理，严格遵守借还制度。

管理人员需按周检计划将专用量检具送检，换取新的合格证。

在使用中若发现某量检具出现异常或不能确认，应及时送计量室检测确认。

使用者平时要负责对量检具的日常维护、保养。

有关部门也应进行监督和考核。

4. 专用量检具的报废、回收、利用

专用量检具的报废，须由计量室认可并收回，防止流入生产现场。

对于某些专用检具因设计复杂、制造麻烦或成本较高，而仅因几个零部件不符合要求而报废者，或有的经修磨便可重新使用者，为减少浪费，企业可由专业技术人员专门处理。

如可再利用必须经计量室检测认可并开具合格证。

实践证明，对自制专用量检具如注意严格管理，将能有效地保证产品质量。

资料出处：好域安机械论坛计量版块

五、用什么工具能检测拉丝模的内孔尺寸

卡尺

六、零件尺寸精度检测时，怎样选择测量工具

零件尺寸精度检测时，怎样选择测量工具如果是单间小批生产，选用通用量具，如游标直尺，平板，角度块，卡尺，千分尺等；

如果批次较大，选用专门量具，如塞规，内外沟槽卡尺、钢丝绳卡尺、步距规等。

七、镗子内径测量哪家的比较好

谢谢各位的指教。

密封的槽加工后测量是为了保证加工精度，现场没有特殊的专用量具，但实际工作中需要对各种密封槽进行修理和加工，目前只能够通过加工机床间接反应尺寸，很粗略。

由此我想到内螺纹加工后在不破坏零件的情况下很难得知加工后的真正的质量。

八、插内孔键槽的退刀槽怎么测量?用啥仪器测量?

我不会~~~但还是要微笑~~~：)

九、用内径指示表测量孔径属于什么测量方法

属于比较测量

参考文档

[下载：内孔量具用什么测量比较好.pdf](#)

[《新股票一般多久可以买》](#)

[《混合性股票提现要多久到账》](#)

[《股票多久能买能卖》](#)

[下载：内孔量具用什么测量比较好.doc](#)

[更多关于《内孔量具用什么测量比较好》的文档...](#)

声明：

本文来自网络，不代表

【股识吧】立场，转载请注明出处：

<https://www.gupiaozhishiba.com/chapter/40197819.html>