MC014 刀口千分尺

刀口千分尺

产品类别：工量具

所属系列：MC014

刀口千分尺|MC014 MC014-刀口千分尺除具有普通外径千分尺的各种功能外，广泛用于槽类零件的测量。MC014-刀口千分尺投放市场后，受到用户的普遍好评。但随着用户的大量使用，也暴露出一些急需解决的问题：如合金片松动...



图 1 产品外观

一、产品简介

刀口千分尺|MC014 MC014-刀口千分尺除具有普通外径千分尺的各种功能外，广泛用于槽类零件的测量。MC014-刀口千分尺投放市场后，受到用户的普遍好评。但随着用户的大量使用，也暴露出一些急需解决的问题：如合金片松动...

二、产品介绍

产品介绍 选型问答 售后与选型 相关产品 复制正文到 Word复制后可直接粘贴到 Word / WPS,保留标题与编号 刀口千分尺|MC014 MC014-刀口千分尺除具有普通外径千分尺的各种功能外，广泛用于槽类零件的测量。MC014-刀口千分尺投放市场后，受到用户的普遍好评。但随着用户的大量使用，也暴露出一些急需解决的问题：如合金片松动，断裂等。 为提高产品质量，满足用户需求，我们即对刀口千分尺的结构，加工工艺等进行了改进，其新型结构的可靠性及稳定性等产品质量均得到明显的改善和提高。 原刀口千分尺合金测量片为镶嵌胶接式结构，其测杆（测砧）沟槽采用线切割加工而成，因槽面缝隙狭窄（如图1），切割表面不易干净，直接影响胶接质量，所以装配操作比较难，不易控制；另外还受粘胶的品质，使用中胶粘的老化等影响，都将造成合金片松动的现象。 其次，合金片的材料牌号为：YG20，这种材料的硬度比较高，但因它的厚度只有0.4mm，且合金片外露工作长度过长（超过有效测量长度范围），当操作使用如稍有不慎或使用不当，将会造成合金片断裂，导致刀口千分尺报废。 针对上述因结构缺陷产生的质量问题，在刀口的结构上作了进一步的改进，如图2，测杆，测砧的基体材料选用GCr15，且整体制成，这种材料具有较高的耐磨性和韧性，测量面为焊有耐磨材料的硬质合金片，并在保证正常的测量情况下，适当减短刀口的工作长度，这样既提高了产品的耐磨性，又保证了使用中不会出现刀口面松动和断裂的现象。 但归根结底，使用刀口千分尺还是要注意使用方法，毕竟它的工作面相对于标准千分尺或其它小测量面的量具来比较，操作不当还是很容易松动和断裂。 刀口千分尺两个刀口是在装配过程中同时调校的，固定刀口部分和直进式刀口部分，只要一方松动和断裂，都要经过仪器和装配工程师重新校正和镶补，甚至可能会更换丝杆。在此提醒广大用户。规格：

四、技术参数

详细参数以出厂检测报告为准，可联系工程师索取完整参数表。

注：参数为标称配置，实际以合同与技术协议为准；非标行程、测头与软件功能可按需定制。

五、适用标准

- GB/T 1214.1 游标类卡尺
- JJG 30 通用卡尺检定规程
- GB/T 1216 外径千分尺
- GB/T 1958 产品几何技术规范(GPS) 几何公差检测规定
- GB/T 1800.1 极限与配合 基础
- GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值

六、关联内容与同系列产品

应用案例：来料验收·内径量表检测：精密轴承验收方案（298）； 来料验收·内径量表检测：电机与家电验收方案（299）； 来料验收·内径量表检测：五金冲压验收方案（300）

行业应用：光学元件细长轴测量应用指南：示值误差与平行度控制（075）； 光学元件挤出螺杆测量应用指南：重复性与硬度控制（076）； 光学元件注塑机料筒测量应用指南：平面度与示值误差控制（077）

测量原理：工量具示值误差校准：装夹与基准（197）； 工量具示值误差校准：评定与判定（198）； 工量具示值误差校准：适用范围（199）

科研与技术文件：售后服务与技术支持（资料站 D）； 公司简介；三坐标测量机系列

同系列产品：MC014 带表深度卡尺、MC014 游标卡尺、MC014 高度游标卡尺、MC014 深度游标卡尺、MC014 万能角度尺、MC014 带表卡尺、MC014 外径千分尺、MC014 壁厚千分尺

服务热线：400-812-7833 / 021-58391850 邮箱：shanghai@yr17.net

地址：上海市奉贤区奉城镇南奉公路1478号 201411

资料生成时间：2026-11-21 15:23 本资料为可编辑模板，参数以合同与技术协议为准。