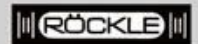


## 曲柄销水平仪



### 技术说明:

- 灰口铸铁制成, 配磨光的分段纵向和横向水准器
- 测量面经精细研磨
- 具有纵向和横向V形凹槽
- 用来调整马达和机器的曲轴和轴颈

DIN  
877



### 372010 灰口铸铁制

长度 mm	372010 (RG 3776)	精度 mm/m	宽度mm	高度mm
60	●	0,20	42	42
90	●	0,10	42	42

### 372015 备用木盒

长度 mm	372015 (RG 3776)
60	○
90	●

## 条式水平仪



### 技术说明:

- 测量面经研磨
- 具有一个磨光的分段纵向水准器和平底
- 适用于简单的调整



### 372305 灰口铸铁制

长度 mm	372305 (RG 3776)	精度 mm/m	宽度mm	高度mm
100	●	0,30	24	22
150	●	0,30	24	22

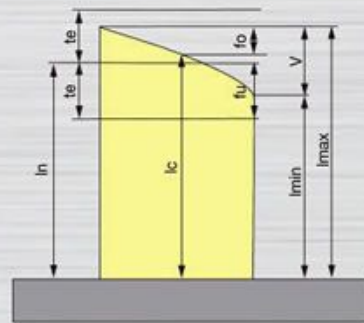
### 372310 备用木盒

长度 mm	372310 (RG 3776)
100	●
150	○

### 公差等级及其应用领域

符合DIN EN ISO 3650的量块以不同的公差等级被生产

校准等级 K	参考标准式块规, 主要为了在校准实验室里用块规检验仪器结合DKD校准证书对块规进行检验
公差等级 0	用来在校准实验室或在有空气调节设备的计量室里调准或校准量规和测量仪器的工厂和工作标准块
公差等级 1	检验量规和调准测量仪器最常用的工作标准块。应用于在计量室里和生产测试台上
公差等级 2	该等级的块规作为工作标准块被用在生产领域的测试台上。被用来调准和校准测量仪器以及调准, 检验工具, 装置和机器verwendet.



### 标称长度的极限偏差和偏差范围的公差(摘录自DIN EN ISO 3650, 表格 4)

标称尺寸范围		公差等级 0		公差等级 1		公差等级 2	
		在任意点的标称长度极限偏差 6 te mm	偏差范围的公差 tv mm	在任意点的标称长度极限偏差 e 6 te mm	偏差范围的公差 tv mm	在任意点标称长度极限偏差 6 te mm	偏差范围的公差 tv mm
超过	直到						
-	10	0,12	0,10	0,20	0,16	0,45	0,30
10	25	0,14	0,10	0,30	0,16	0,60	0,30
25	50	0,20	0,10	0,40	0,18	0,80	0,30
50	75	0,25	0,12	0,50	0,18	1,00	0,35
75	100	0,30	0,12	0,60	0,20	1,20	0,35
100	150	0,40	0,14	0,80	0,20	1,60	0,40
150	200	0,50	0,16	1,00	0,25	2,00	0,40
200	250	0,60	0,16	1,20	0,25	2,40	0,45
250	300	0,70	0,18	1,40	0,25	2,80	0,50
300	400	0,90	0,20	1,80	0,30	3,60	0,50
400	500	1,10	0,25	2,20	0,35	4,40	0,60
500	600	1,30	0,25	2,60	0,40	5,00	0,70
600	700	1,50	0,30	3,00	0,45	6,00	0,70
700	800	1,70	0,30	3,40	0,50	6,50	0,80
800	900	1,90	0,35	3,80	0,50	7,50	0,90
900	1000	2,00	0,40	4,20	0,60	8,00	1,00

### 材料特性比较表

特性	陶瓷	硬质合金	钢
线膨胀系数约	9,5 x 10 <sup>-6</sup> / K	4,23 x 10 <sup>-6</sup> / K	11,5 x 10 <sup>-6</sup> / K
热导率	非常低	低	高
耐磨性	优秀	良好	较差
挤压性	可接受	优秀	优秀
几何保真	优秀	优秀	只要处理得当可接受
耐腐蚀性	优秀	良好	较差
机械强度	gut	良好	非常好