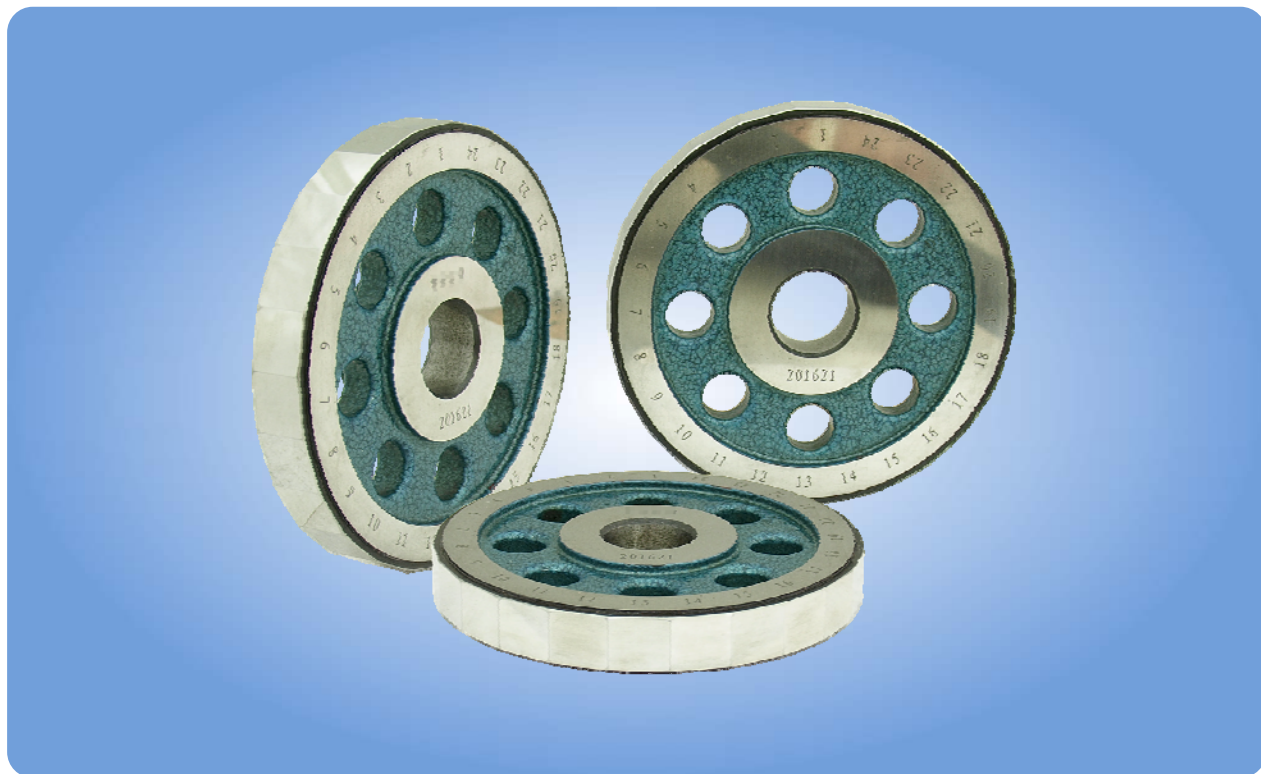
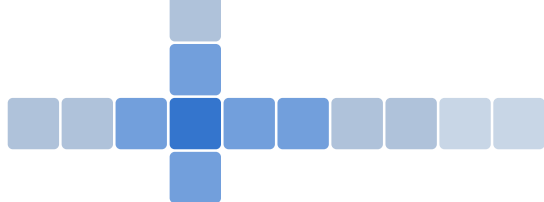




正多面棱体是一种高精度角度标准器具。它主要用于检定光学分度头、分度台、测角仪等圆分度仪器的分度误差，在高精度的机械加工中或测量中也可以作为角度的定位基准。偶数面棱体（如12、24面等）的工作角为整度数，用于检定圆分度器具轴系的大周期误差，还可以进行对径测量；奇数面棱体（如17、23面等）的工作角为非整度数，它可以综合检定圆分度器具轴系的大周期误差和测微器的小周期误差，能较正确地确定圆分度器具的不确定度。用户还可根据测量需求，定制非标多面棱体。

规格 (Specifications)

金属正多面棱体规格		0级 (二等)	1级 (三等)
工作面平面度		0.03 μ m	0.05 μ m
工作面对基准面的垂直度		5" (arc sec. 角秒)	10" (arc sec. 角秒)
工作角偏差		$\pm 1''$ (arc sec. 角秒)	$\pm 2''$ (arc sec. 角秒)
工作角测量不确定度		0.2" (arc sec. 角秒)	0.5" (arc sec. 角秒)
工作面表面粗糙度		Ra $\leq$ 0.025 μ m	
上表面与基准面平行度		2 μ m	
工作面有效工作面积		S $\geq$ $\varnothing$ 15mm的圆面积	
棱体厚度		20mm (8面和36面棱体) / 17mm (其余面数棱体)	
回转中心孔径		$\varnothing$ 25mm	
外接圆直径	4、5、6、8面体	$\varnothing$ 80mm	
	12、17面体	$\varnothing$ 100mm	
	23、24面体	$\varnothing$ 120mm	
	36面体	$\varnothing$ 180mm	
材料		GCr15	
硬度		HRC 62-65	