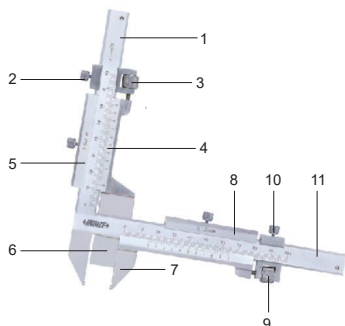


Código	Gama	Formatura	Precisão da medição da altura	Precisão da medição da espessura	Precisão total
1281-M26A	M1-26mm	0.02mm	±0.03mm	±0.03mm	±0.04mm



- 1-Paquímetro vertical
- 2-Parafuso de bloqueio de ajuste fino 1
- 3-Roda de ajuste fino 1
- 4-Estrutura da régua de altura dos dentes
- 5-Parafuso de bloqueio
- 6-Mandíbulas do paquímetro horizontal
- 7-Mandíbulas do paquímetro horizontal
- 8-Estrutura da régua de espessura dos dentes
- 9-Parafuso de bloqueio de ajuste fino 2
- 10-Roda de ajuste fino 2
- 11-Paquímetro horizontal

1. O paquímetro é usado para medir a espessura do dente da corda fixa e a espessura do dente do círculo de indexação da engrenagem.

2. Verificação zero:

Como o calibrador de espessura de dentes é formado pela conexão de dois calibradores perpendicularmente entre si. Ao medir, é necessário ler o valor dos dois calibradores, portanto, a posição '0' dos dois calibradores deve ser calibrada separadamente. Somente a posição '0' dos dois calibradores é qualificada, a posição '0' de todo o calibrador de espessura de dentes é qualificada.

(1) Método de calibração para a posição '0' da régua de espessura de dentes: limpe as superfícies de medição das duas mandíbulas de medição, mova a estrutura da régua de espessura de dentes para fazer com que as duas superfícies de medição entrem em contato, conforme mostrado na Fig. 1. Após o contato ficar estável, a linha gravada '0' no corpo da régua vernier deve coincidir com a linha gravada '0' no corpo da régua; a linha gravada na extremidade do vernier deve coincidir com a linha gravada correspondente no corpo da régua.

(2) Método de calibração para a posição '0' da régua de altura dos dentes: pegue um bloco calibrado de grau 3 cujo tamanho seja igual ao limite inferior do módulo medido. Em seguida, limpe a superfície da placa de granito (grau 1), coloque o bloco calibrado sobre a placa e pressione o calibrador de espessura dos dentes com a mão esquerda, de modo que as duas garras de medição da régua de espessura dos dentes fiquem em contato com a placa, conforme mostrado na Fig. 2. Mova lentamente o vernier da régua de altura dos dentes com a mão direita, a superfície de medição da régua de altura dos dentes e o bloco de medição com a mão direita. Após o contato ser estabilizado, a linha '0' e a linha da cauda no vernier devem coincidir com a linha correspondente no corpo da régua, respectivamente.

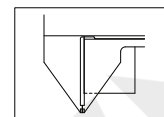


Fig.1

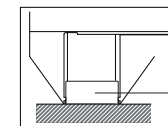


Fig.2

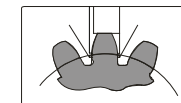


Fig.3

3. Medição

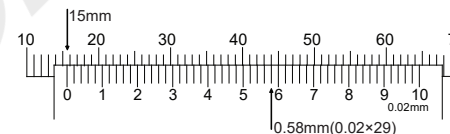
---Calcule o adendo cordal da engrenagem medida. Defina o valor calculado do adendo e aperte o parafuso de fixação.

---Coloque o paquímetro na parte superior do dente.

---Mova o paquímetro para que a mandíbula horizontal do vernier entre em contato com o lado esquerdo da engrenagem medida. Gire a roda de ajuste fino para mover a mandíbula e fazer com que a outra mandíbula entre em contato com o lado direito (Fig. 3), aperte o parafuso de fixação, retire o paquímetro e obtenha a espessura da corda.

Observação: É necessário controlar a força para mover a pinça para obter um resultado preciso. Para evitar desvios, verifique se as duas garras estão em contato total com a engrenagem.

4. A leitura é obtida somando a leitura da escala vernier à da escala principal. Leia a leitura da escala vernier que coincide com a linha da escala principal. Para mais detalhes, consulte as figuras a seguir.



Leitura da escala principal: 15 mm

Leitura da escala Vernier: 0.58mm

Leitura: 15.58mm

Adição: Calcule a espessura cordal do círculo primitivo e o adendo cordal:

Espessura cordal teórica S:

$$S = mZ \cdot \sin\left(\frac{90^\circ}{Z} + \frac{2x}{Z} \tan \alpha\right)$$

Theoretical chordal addendum h:

$$h = h' + \frac{mZ}{2} \left(1 - \cos \frac{90^\circ}{Z} + \frac{2x}{Z} \tan \alpha\right)$$

$$h' = m(f + x - \delta)$$

m: Módulo

Z: Número de dentes

α : Ângulo de pressão

f: Coeficiente de adição

x: Coeficiente de modificação

δ : Coeficiente de redução da adição

Durante a medição, ajuste o paquímetro vertical de acordo com o adendo cordal real h_a :

$$h_a = h + (d - D)/2$$

d: Diâmetro real

D: Diâmetro teórico