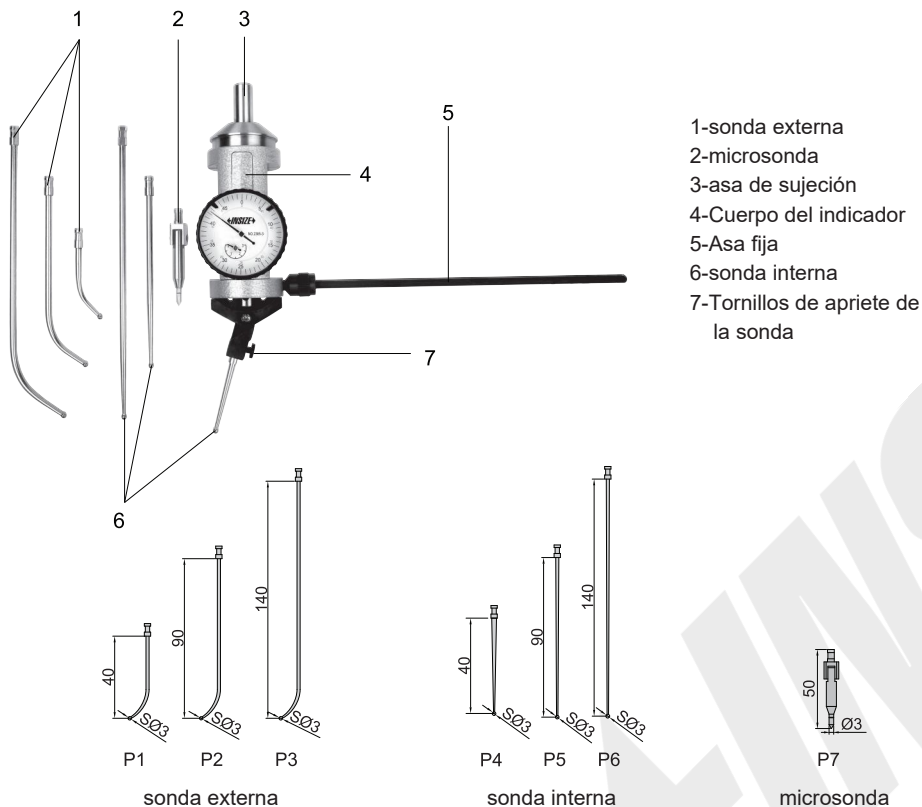




INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Indicador de centrado



Sondas	Diámetro de medición	Precisión
P1	Ø0-60mm	0.015mm
P2	Ø0-160mm	0.02mm
P3	Ø0-250mm	0.03mm
P4	Ø3.2-80mm	0.015mm
P5	Ø3.2-180mm	0.02mm
P6	Ø3.2-280mm	0.03mm
P7	Ø0-2.8mm	0.015mm

1. Las mesas de centrado se instalan en taladradoras y fresadoras para encontrar con rapidez y precisión el centro de una pieza.

2. Selección del palpador:
---Sondas de medición externas para centrado externo
---Sonda interna para centrado interno
---Sondas para centrar agujeros pequeños

3. Palpadores de montaje:
Afloje el tornillo de fijación de la sonda, introduzca la sonda en el orificio de montaje y bloquee el tornillo de fijación de la sonda.

4. Antes de la medición, limpie la punta de la sonda y la pieza de trabajo con un paño limpio y suave para no afectar a los resultados de la medición.

5. Medición.
---Sujeción del calibre: El calibre se sujeta a la máquina mediante una empuñadura de sujeción.
---Instalación de la manija de fijación: Hay tres orificios de montaje en los lados izquierdo y derecho y en la parte posterior del cuerpo del medidor, de acuerdo con la conveniencia de la fijación, instale la manija de fijación en los orificios de montaje y fíjela. El mango de fijación se utiliza para fijar el cuerpo del medidor durante la medición para que el cuerpo del medidor no gire y se puedan leer los resultados de la medición.
---Para estimar el centro de la pieza, desplace la mesa de modo que el centro de la pieza quede alineado verticalmente con el husillo de la máquina.
---La sonda se puede girar para adaptarla al diámetro de la pieza (Fig.1), de modo que la punta de la sonda esté en contacto con la pared de la pieza sometida a ensayo y el calibre tenga cierta precarga.

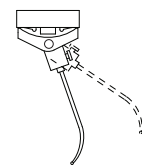
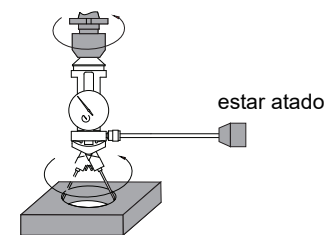


Fig.1



MN-2385-ES

V4

---Gire el husillo de la máquina, observe el cambio de la aguja de la galga, ajuste la posición de la mesa, de modo que el cambio de la aguja de la galga sea cada vez menor, cuando la aguja básicamente no se mueve, el centro de la pieza de trabajo es coaxial con el husillo.

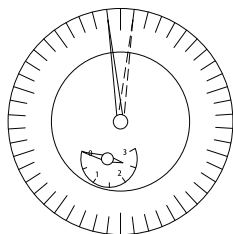
Relación entre las diferentes distancias de recorrido de la sonda y la indicación del puntero:

Sonda P1, P4 y P7 (4:1): La sonda se desplaza 0,04 mm, el puntero cambia 1 cuadro;

Sonda P2 y P5 (8:1): movimiento de la sonda de 0,08 mm, cambio del puntero de 1 cuadro;

Sonda P3 y P6 (12:1): la sonda se desplaza 0,12 mm, el puntero cambia 1 cuadro.

Por ejemplo, instalar la sonda P1, rotación de la sonda, oscilación del puntero ± 1 rejilla (como se muestra en la siguiente figura para 2 rejillas), lo que indica que la desviación del centro de 0,04 mm.



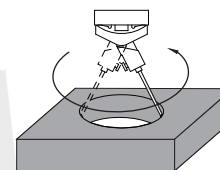
Nota:

Asegúrese de que el asa de fijación esté firmemente sujeta durante la medición.

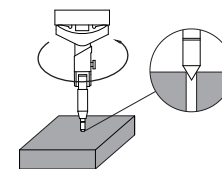
Es necesario controlar la velocidad del cabezal, ya que las altas velocidades aceleran el desgaste de la punta de la sonda y pueden dañar los componentes internos del calibre.



Centrado cilíndrico



Centrado cilíndrico interno



Centrado de orificios pequeños

6. Evite los impactos y golpes durante el uso, y no lo accione con fuerza excesiva. Después del uso, retire la sonda y protéjala con aceite.