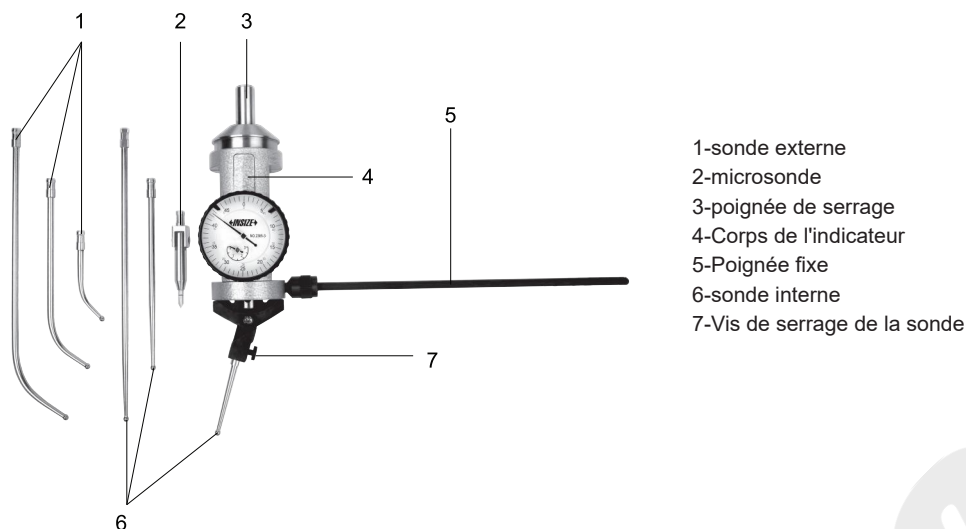
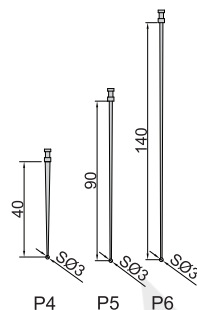
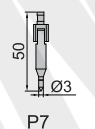


sonde externe



sonde interne



microsonde

Sondes	Diamètre de mesure	Précision
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. Les tables de centrage sont montées sur les perceuses et les fraiseuses pour trouver rapidement et précisément le centre d'une pièce.

2. Sélection du stylet.

---Sondes de mesure externes pour le centrage externe

---Sonde interne pour le centrage interne

---Sondes pour petits trous pour centrer les petits trous

3. Stylets de montage.

Desserrez la vis de fixation de la sonde, insérez la sonde dans le trou de montage et bloquez la vis de fixation de la sonde.

4. Avant la mesure, essuyez la pointe de la sonde et la pièce avec un chiffon propre et doux pour éviter d'affecter les résultats de la mesure.

5. Mesure.

---Serrage de la jauge : la jauge est serrée sur la machine à l'aide d'une poignée de serrage.

---Installation de la poignée de fixation : il y a trois trous de fixation sur les côtés gauche et droit et à l'arrière du corps du compteur, en fonction de la commodité de fixation, installez la poignée de fixation dans les trous de fixation et fixez-la. La poignée de fixation est utilisée pour fixer le corps du compteur pendant la mesure, de sorte que le corps du compteur ne tourne pas et que les résultats de la mesure puissent être lus.

---Pour estimer le centre de la pièce, déplacez la table de manière à ce que le centre de la pièce soit aligné verticalement avec la broche de la machine.

---La sonde peut être réglée en fonction du diamètre de la pièce (Fig. 1) afin que la pointe de la sonde soit en contact avec la paroi de la pièce à tester et que la jauge ait une certaine précontrainte.

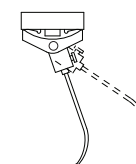
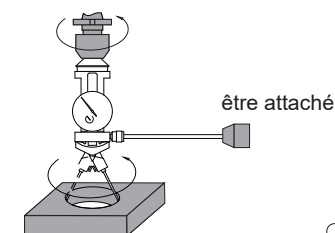


Fig. 1



MN-2385-FR

---Faites tourner la broche de la machine, observez le changement de l'aiguille de la jauge, ajustez la position de la table de manière à ce que le changement de l'aiguille de la jauge devienne de plus en plus petit, lorsque l'aiguille ne bouge pratiquement pas, le centre de la pièce à usiner est coaxial avec la broche.

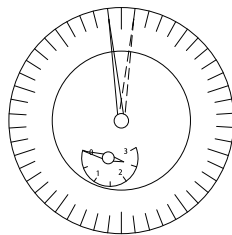
Relation entre les différentes distances de déplacement de la sonde et l'indication de l'aiguille.

Sonde P1, P4 et P7 (4:1) : la sonde se déplace de 0,04 mm, le pointeur change d'une image.

Sonde P2 et P5 (8:1) : la sonde se déplace de 0,08 mm, le pointeur change d'une image.

Sonde P3 et P6 (12:1) : un déplacement de la sonde de 0,12 mm entraîne une variation de l'aiguille d'un calibre.

Par exemple, installer la sonde P1, rotation de la sonde, oscillation de l'aiguille ± 1 grille (comme indiqué dans la figure ci-dessous pour 2 grilles), ce qui indique que l'écart central de 0,04 mm est de 0,04 mm.



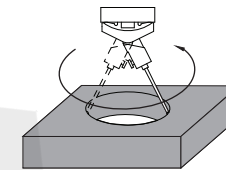
Note :

Assurez-vous que la poignée de fixation est fermement fixée pendant la mesure.

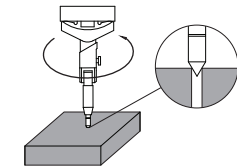
Des vitesses de broche contrôlées sont nécessaires, car des vitesses élevées accélèrent l'usure de la pointe de la sonde et peuvent endommager les composants internes de la jauge.



Centrage cylindrique



Centrage cylindrique interne



Centrage des petits trous

6. Évitez les chocs et les coups pendant l'utilisation, et n'utilisez pas une force excessive. Après utilisation, retirez la sonde et protégez-la avec de l'huile.