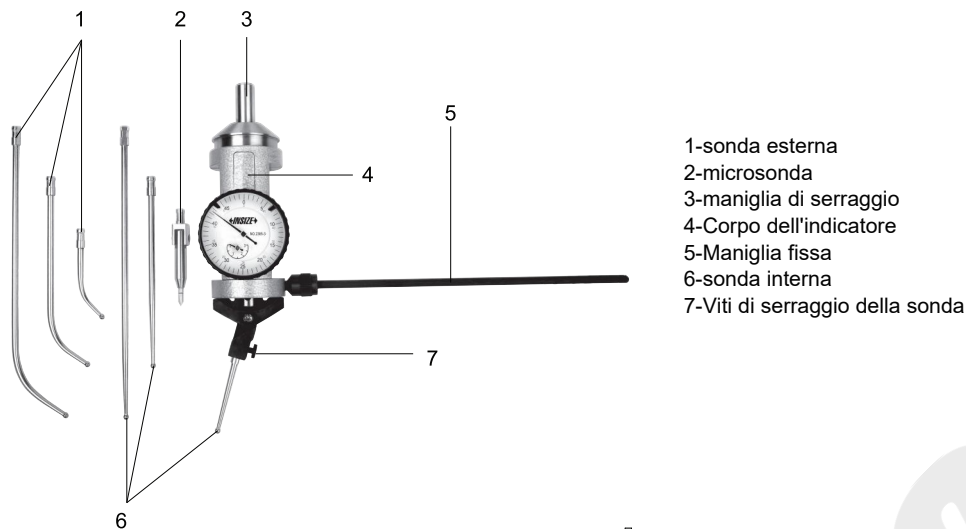
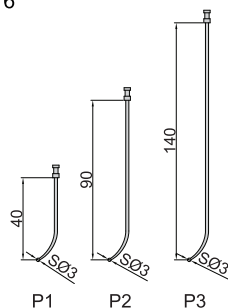
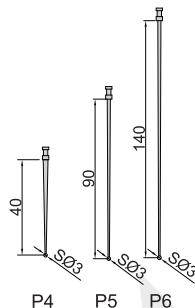




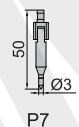
- 1-sonda esterna
- 2-microsonda
- 3-maniglia di serraggio
- 4-Corpo dell'indicatore
- 5-Maniglia fissa
- 6-sonda interna
- 7-Viti di serraggio della sonda



sonda esterna



sonda interna



microsonda

Sonde	Diametro di misura	Precisione
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. Le tavole di centraggio sono montate sulle macchine di foratura e fresatura per trovare rapidamente e con precisione il centro di un pezzo.

2. Selezione dello stilo:

---Sonde di misura esterne per la centratura esterna

---Sonda interna per centratura interna

---Sonde per fori piccoli per centrare fori piccoli

3. Stili di montaggio.

Allentare la vite di fissaggio della sonda, inserire la sonda nel foro di montaggio e bloccare la vite di fissaggio della sonda.

4. Prima della misurazione, pulire la punta della sonda e il pezzo in lavorazione con un panno morbido e pulito per evitare di influenzare i risultati della misurazione.

5. Misura.

---Bloccaggio del calibro: il calibro viene bloccato sulla macchina per mezzo di una maniglia di bloccaggio.

---Installazione della maniglia di fissaggio: ci sono tre fori di montaggio sui lati destro e sinistro e sul retro del corpo del misuratore; in base alla convenienza del fissaggio, installare la maniglia di fissaggio nei fori di montaggio e fissarla. La maniglia di fissaggio serve a fissare il corpo del misuratore durante la misurazione, in modo che il corpo del misuratore non ruoti e sia possibile leggere i risultati della misurazione.

---Per stimare il centro del pezzo, spostare la tavola in modo che il centro del pezzo sia allineato verticalmente con il mandrino della macchina.

---La sonda può essere ruotata per adattarsi al diametro del pezzo (Fig. 1) in modo che la punta della sonda sia a contatto con la parete del pezzo in esame e il calibro abbia un certo precarico.

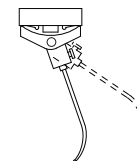
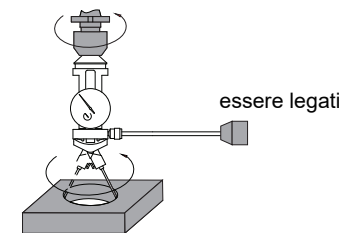


Fig. 1



MN-2385-IT

---Ruotare il mandrino della macchina, osservare la variazione della lancetta del calibro, regolare la posizione della tavola in modo che la variazione della lancetta del calibro diventi sempre più piccola; quando la lancetta non si muove, il centro del pezzo è coassiale con il mandrino.

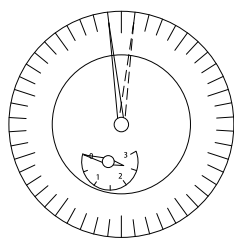
Relazione tra le diverse distanze di spostamento della sonda e l'indicazione della lancetta.

Sonda P1, P4 e P7 (4:1): la sonda si sposta di 0,04 mm, il puntatore cambia di 1 fotogramma.

Sonda P2 e P5 (8:1): la sonda si sposta di 0,08 mm, il puntatore cambia di 1 fotogramma.

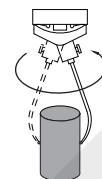
Sonda P3 e P6 (12:1): la sonda si sposta di 0,12 mm, il puntatore cambia di 1 fotogramma.

Ad esempio, installare la sonda P1, la rotazione della sonda, l'oscillazione della lancetta ± 1 griglia (come mostrato nella figura seguente per 2 griglie), indicando che la deviazione centrale di 0,04mm

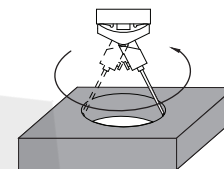


Nota:

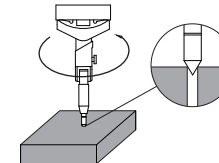
assicurarsi che la maniglia di fissaggio sia saldamente fissata durante la misurazione. È necessario controllare la velocità del mandrino, poiché le velocità elevate accelerano l'usura della punta della sonda e possono danneggiare i componenti interni del calibro.



Centrata cilindrica



Centrata cilindrica interna



Centrata a foro piccolo

6. Evitare urti e colpi durante l'uso e non operare con forza eccessiva. Al termine dell'utilizzo, rimuovere la sonda e proteggerla con olio.