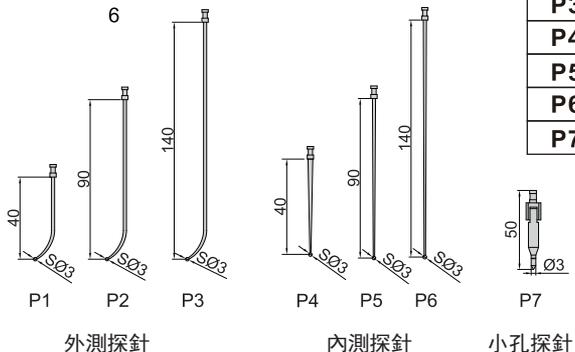


- 1-外測探針
- 2-小孔探針
- 3-夾持柄
- 4-表體
- 5-固定手柄
- 6-內測探針
- 7-探針緊固螺釘



測頭	測量直徑	精度
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. 定中心表安裝在鑽床和銑床上,可快速準確地找到工件的中心。
2. 選擇測針:
 - 外測探針用於外圓定中心
 - 內測探針用於內圓定中心
 - 小孔探針用於小孔定中心
3. 安裝測針:
 - 鬆開探針緊固螺釘,將探針插入安裝孔,鎖緊探針緊固螺釘。

4. 測量前,用清潔的軟布擦乾淨探針測頭和被測工件,避免影響測量結果。

5. 測量:

- 裝夾量表:通過夾持柄將量表夾在機床上。
- 安裝固定手柄:表體左右兩側和背面有三個安裝孔,根據固定方便,將固定手柄裝入安裝孔,並將其固定。固定手柄用於測量中固定表體,使表體不旋轉,以讀取測量結果。
- 預估工件中心,移動工作臺使工件中心與機床主軸垂直對齊。
- 探針可扳動以適應工件的直徑(圖1),使探針測頭與被測工件壁接觸,且量表有一定的預壓。

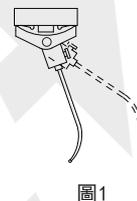
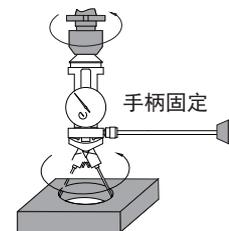
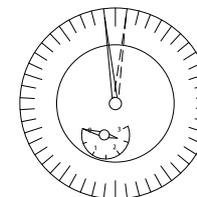


圖1



手柄固定

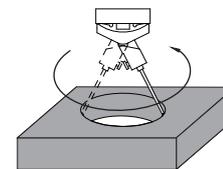
- 轉動機床主軸,觀察量表指針變動,調整工作臺位置,使量表指標變動越來越小,當指標基本不動時,工件中心與主軸同軸。
- 不同測頭移動距離與指標指示關係: 測頭P1, P4及P7(4:1): 測頭移動0.04mm, 指標變動1格測頭P2及P5(8:1): 測頭移動0.08mm, 指標變動1格測頭P3及P6(12:1): 測頭移動0.12mm, 指標變動1格比如裝P1測頭,測頭轉動一圈,指針擺動±1格(如右圖所示為2格)說明中心偏差0.04mm



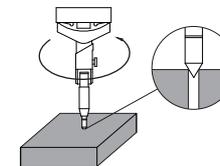
注意: 測量中需確保固定手柄固定牢固。需控制主軸轉速,過高轉速會加速探針測頭的磨損,並可能會損壞量表內部構件。



外圓定中心



內圓定中心



小孔定中心

6. 使用中避免撞擊和磕碰,切勿過猛操作。使用結束後,將探針拆下,進行上油保護。