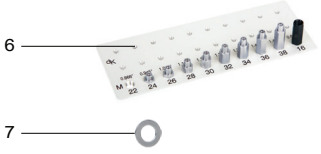
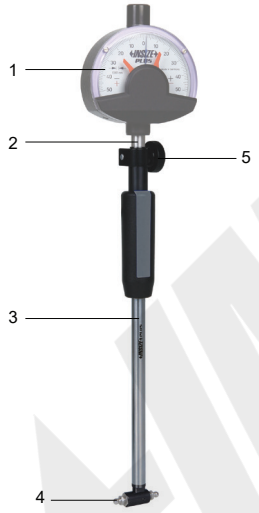
NÁVOD K POUŽITÍ

MĚŘIDLO VŮLE OZUBENÉHO KOLA
Řada 2428

Kód	Rozsah	Přesnost (bez číselníkového komparátoru)	Opakovatelnost (bez číselníkového komparátoru)
2428-12	8-12mm	2μm	0,5μm
2428-22	12-22mm	2μm	0,5μm
2428-55	22-55mm	2μm	0,5μm
2428-250	55-250mm	2μm	0,5μm
2428-510	250-510mm	2μm	0,5μm





1-Uhloměr
2-Vřeteno
3-Hlavní tyč
4-Kontaktní bod
5-Zajišťovací mechanismus
6-Prodlužovací tyč
7-Podložka

1. Měřidla s otvorem pro ozubená kola umožňují měření vnitřních profilů, zejména ozubených kol, v rozsahu 8–510 mm. V závislosti na konkrétním použití lze odchylku od nastaveného rozměru sledovat pomocí mechanického nebo digitálního číselníkového měřidla, přesného indikátoru nebo elektronických snímačů s vnějším průměrem Ø8 h6.

2. Měřidlo otvorů se skládá z horní části s držákem číselníkového měřidla a spodní části s jedním pevným a jedním pohyblivým měřicím hrotem. Pro přizpůsobení měřicích hrotů různým profilům lze měřicí hroty (= kuličkové vložky) vyměňovat. Kuličky z karbidu wolframu v kuličkových vložkách jsou k dispozici od Ø 1 mm, s roztečí 0,001 mm.

3. Vyměnitelné měřicí kolíky se používají spolu s přírůstkovou podložkou a v případě potřeby s prodlužovacími nástavci, aby se přiblížily rozměru měřeného otvoru. Snímač se zasune do držáku snímače, až dosáhne svého rozsahu měření, a poté se zafixuje nastavovacím šroubem.

4. K nastavení nuly použijte standardní nastavovací kroužek (obr. 1). To je třeba provést s centrovací deskou v mírném úhlu. Měřidlo by mělo být nastaveno do stejné polohy, v jaké bude později používáno. Když se měřidlo pomalu otáčí kolem pevné kuličkové vložky, objeví se na displeji číselníkového měřidla bod obratu. Bod obratu lze rozpoznat podle změny směru ručičky ukazatele.

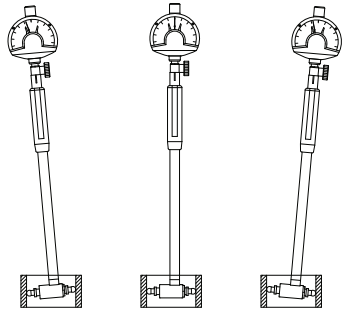


fig.1

5. Připravený měřidlo se nyní zasune do otvoru do požadované hloubky. Při pomalém kývání se na indikátoru objeví bod obratu. Na displeji se zobrazí odchylka od nastaveného rozměru.

6. Měřidlo není vodotěsné ani odolné proti korozi. Vnější leštěné části je nutné pravidelně otírat hadříkem namočeným v lehkém oleji. Při použití na strojích, kde se používají chladicí kapaliny, by měla být měřicí hlava přes noc ponořena do směsi petroletheru a parafínového oleje v poměru 95:5. Kromě toho by měřidla měla být pravidelně demontována, čištěna a udržována kvalifikovaným technikem nebo výrobcem. Výrobce může na požádání poskytnout komplexní příručku pro opravy a údržbu.

MN-2428-CZ
V0

Copyright © INSIZE CO., LTD. Všechna práva vyhrazena