

1. El bloque calibrador es una herramienta de medición de alta precisión cuya longitud de trabajo se determina por la distancia entre dos superficies de medición paralelas. Su longitud es el estándar de longitud de los instrumentos de medición y se utiliza para el ajuste y corrección de instrumentos de medición, herramientas de medición y piezas de precisión.

2. Es necesario hacer que el bloque del calibrador y el calibrador o la pieza de trabajo sean isotérmicos antes de su uso, a fin de eliminar el error de medición causado por el coeficiente de dilatación.

3. Medición:

Al medir, el bloque calibrador puede utilizarse en un solo bloque o en combinación.

Sin embargo, con el fin de reducir el error de medición, por lo general no es más de 4 bloques de calibre.

Combinación de una longitud requerida:

---Se pueden utilizar múltiples combinaciones de bloques de calibre para obtener la longitud deseada.

Seleccione los bloques de calibre de acuerdo con los siguientes requisitos:

① Utilice el menor número posible de bloques de calibre para obtener la longitud requerida.

② Seleccione bloques de calibre más grueso en la medida de lo posible.

③ Seleccione los bloques de calibre comenzando por el que tenga el dígito menos significativo necesario y, a continuación, continúe con los que tengan dígitos más significativos.

---Limpie el bloque del calibrador con gasolina o un producto de limpieza adecuado.

---Asegúrese de que no hay rebabas en la superficie de medición. Compruebe la rebaba con cristal plano en el siguiente orden:

① Limpie la superficie de medición.

② Haga que el cristal plano entre ligeramente en contacto con la superficie de medición del bloque calibrador.

③ Deslice lentamente el cristal plano sobre la superficie de medición para visualizar las franjas de interferencia.

Prueba 1: si no se observan franjas de interferencia en este momento, puede considerarse que hay una gran rebaba o suciedad en la superficie de medición.

④ Presionando ligeramente el cristal plano sobre la superficie de medición, desaparecerán las franjas de interferencia.

Prueba 2: si desaparece la franja de interferencia, no hay rebaba.

Prueba 3: si hay franjas residuales locales, hay rebabas. En este momento, mueva el cristal plano lentamente, si las franjas de interferencia están siempre en la misma posición de la superficie de medición, hay rebaba en la superficie de medición; si las franjas de interferencia también se mueven juntas, hay rebaba en el cristal plano.

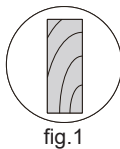


fig.1

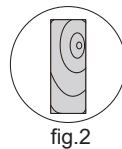


fig.2

Atención: si hay rebabas en la superficie de medición del bloque de medición, por favor reemplace el bloque de medición o envíelo a personal profesional para su tratamiento.

---El aceite puede ser aceite lubricante, aceite para el eje de medición, vaselina, etc.

---El aceite puede ser aceite lubricante, aceite para ejes de medición, vaselina, etc.

