

1. Le squadre vengono utilizzate principalmente per misurare la perpendicolarità e la planarità dei pezzi, per facilitare la misurazione e per tracciare linee verticali. I prodotti principali sono riportati nella tabella sottostante.



2. Presentazione del prodotto

- Squadra cilindrica: presenta una superficie di misurazione cilindrica e angoli di lavoro multipli. Viene utilizzata per misurare la perpendicolarità degli angoli interni ed esterni dei pezzi da lavorare e funge anche da riferimento per verificare la precisione dell'angolo esterno delle squadre ad angolo retto. La sua struttura cilindrica consente di inserirla facilmente nei fori interni o nelle scanalature dei pezzi da lavorare per la misurazione.
- Squadra con bisello a 90°: entrambe le superfici di misurazione interne ed esterne sono di tipo a lama, rendendole ideali per misurare la perpendicolarità di pezzi piatti.
- Squadra piatta a 90°: è composta da due bracci perpendicolari tra loro, con una struttura semplice e leggera, ed è adatta per la misurazione ad angolo retto di piccoli pezzi e componenti.
- Squadra piatta a 90° con base larga: è caratterizzata da una base più larga della superficie di misurazione, che garantisce un'eccellente stabilità e facilità di posizionamento. Questo design consente di fissarlo saldamente ai materiali per misurazioni accurate, rendendolo comunemente utilizzato nei siti di produzione.
- Squadra in granito: è caratterizzata da una stabilità di precisione estremamente elevata, resistenza all'usura e resistenza alla corrosione. Può essere utilizzata per misurazioni di alta precisione della planarità e della perpendicolarità dei pezzi e funge anche da strumento di riferimento per la calibrazione di altri strumenti di misura.

3. Selezionare la dimensione appropriata della squadra in base alle dimensioni e alla precisione del pezzo ispezionato.

---Selezionare una squadra con il grado di precisione appropriato in base alla precisione di lavoro: utilizzare il grado 00 per ispezionare strumenti di misura di precisione, il grado 1 per componenti di precisione e il grado 2 per componenti generici.

---Per superfici di misura diverse, utilizzare una squadra con bordo smussato o cilindrica per superfici di misura piane e una squadra con base larga o piatta per superfici di misura circolari o ad arco.

---Selezione della piattaforma di ispezione: le squadre vengono utilizzate su piattaforme, con una precisione della piattaforma superiore a quella della squadra. Utilizzare una piattaforma di grado 00 per squadre di grado 00/0; una piattaforma di grado 0 per squadre di grado 1; una piattaforma di grado 1 per squadre di grado 2.

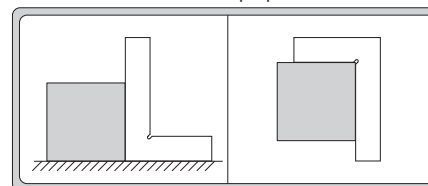
4. Prima dell'uso, pulire la squadra e le superfici del pezzo con un panno morbido e pulito per assicurarsi che non vi siano tracce di olio, polvere o bave. Per le squadre con requisiti di temperatura (ad esempio, squadre in granito), collocarle alla temperatura ambiente specificata per raggiungere l'equilibrio termico.

5. Misurazione:

---Quando si misurano gli angoli interni ed esterni di un pezzo, posizionare la squadra e il pezzo sulla piattaforma e spingere lentamente la squadra in modo che la sua superficie di misurazione entri in stretto contatto con la superficie del pezzo. Mantenerla stabile e osservare lo spazio tra la superficie di misurazione e la superficie misurata. Per gli spazi ridotti, determinare la dimensione dello spazio e se la luce lo attraversa in base al colore della luce; per gli spazi ampi, utilizzare uno spessore per la misurazione.

---Per la tracciatura, fissare prima la squadra. Quindi, utilizzando la superficie di misurazione della squadra come riferimento, tracciare le linee rette richieste lungo la superficie di misurazione con un tracciatore.

Misurazione della perpendicolarità



6. Attenzione:

---Dopo l'uso, pulire la squadra con un panno morbido e pulito. In caso di inutilizzo prolungato, applicare olio antiruggine e riporla in una cassetta degli attrezzi asciutta e priva di vibrazioni.

---Per garantire la precisione di misurazione della squadra, si consiglia di inviarla regolarmente a un istituto di metrologia professionale per la calibrazione (il ciclo di verifica massimo è generalmente non superiore a 1 anno) al fine di garantire l'affidabilità dei dati di misurazione. Se entro il periodo di validità della calibrazione viene rilevata un'anomalia nei risultati di misurazione della squadra angolare, è necessario procedere tempestivamente alla calibrazione.