

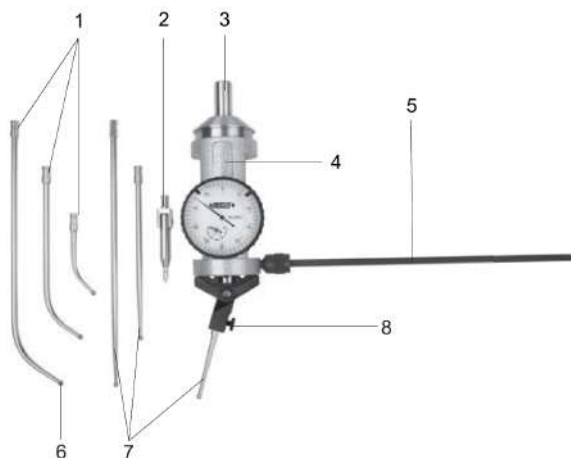
MN-2385E



2385-3
Центроискатель
индикаторный 0-3 мм
для фрезерного станка

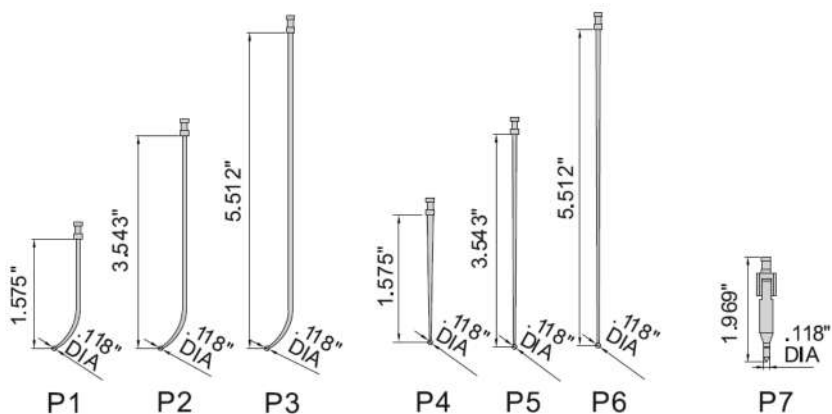
←INSIZE→

Внимание: Скорость вращения не должна превышать 800 об/мин.



- 1 - Изогнутый щуп
- 2 - Щуп с центральной точкой
- 3 - Зажимная ручка
- 4 - Корпус индикатора
- 5 - Фиксированная ручка
- 6 - Зонд
- 7 - Прямой щуп
- 8 - Стопорный винт

Щуп	Измерительный диаметр	Точность
P1	0-2.362" ДИАМЕТР	591 дюйм (ов)
P2	0-6.299" ДИАМЕТР	787 дюйм (ов)
P3	0-9,843" ДИАМЕТР	1181 дюйм (ов)
P4	126-3.150" ДИАМЕТР	591 дюйм (ов)
P5	128-7.087" ДИАМЕТР	757 дюйм (ов)
P6	126-11.024" ДИАМЕТР	1181 дюйм (ов)
P7	0-110" ДИАМЕТР	591 дюйм (ов)



Изогнутый щуп

Прямой щуп

Щуп с центральной точкой

1. Коаксиальный индикатор центроискатель используется для быстрого центрирования заготовок на фрезерном станке.

2. Выбор щупа:

- Изогнутый щуп используется для определения местоположения центра внешнего круга.
- Прямой щуп используется для определения местоположения центра внутреннего круга.
- Щуп с центральной точкой используется для определения местоположения центра небольшого отверстия.

3. Установите щуп:

Ослабьте стопорный винт, вставьте щуп в отверстие, затяните стопорный винт.

4. Перед измерением протрите щуп и измеряемую деталь мягкой тканью, чтобы это не повлияло на результат измерения.

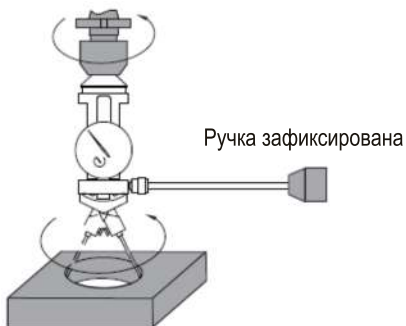
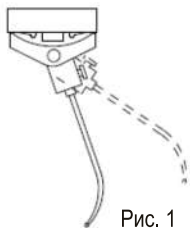
5. Измерение:

–Индикатор зажима: Индикатор центра зажима с помощью зажимной ручки на станке.

-Установите фиксированную ручку: В корпусе индикатора имеются три отверстия, чтобы шкала индикатора была обращена к оператору и облегчала установку центрального индикатора, вставьте фиксированную ручку в выбранное отверстие и затяните ее. Фиксированная ручка используется для фиксации корпуса индикатора во время измерения и получения результата.

–Определите центр заготовки, отрегулируйте положение ступени так, чтобы центр заготовки был вертикальным по отношению к шпинделю станка.

Отрегулируйте угол наклона щупа (рис.1) до тех пор, пока головка щупа не соприкоснется с обрабатываемой деталью, и индикатор не будет слегка подпрессован.

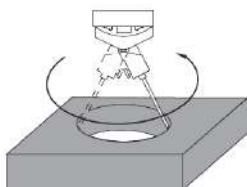


- Поверните станок, наблюдайте за покачиванием стрелки индикатора, отрегулируйте положение ступени до тех пор, пока стрелка не станет практически устойчивой, и теперь центр заготовки и шпиндель станка будут иметь одну ось.

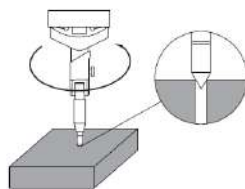
Примечания: Убедитесь в том, что во время измерения фиксированная ручка надежно закреплена. Шпиндель станка должен работать на низкой скорости (менее 800 об/мин), высокая скорость может привести к износу щупов или повреждению внутренней конструкции.



найдите центр внешнего круга



найдите центр внешнего круга



найдите центр небольшого отверстия

6. Перемещение зонда и отклонение от центра:

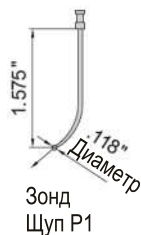
А. Щуп P1, P4 и P7:

- Перемещение зонда

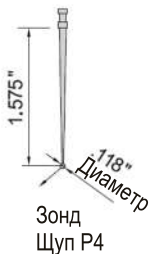
Если указатель перемещается на 1 градацию, датчик перемещается на 0,0016"

- Отклонение от центра

Как показано ниже, когда щуп вращается по кругу, если стрелка перемещается в пределах 1 градации, отклонение от центра составляет 0,0008"



Зонд
Щуп P1

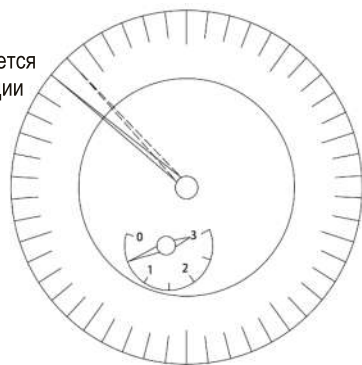


Зонд
Щуп P4



Зонд
Щуп P7

Указатель перемещается
в пределах 1 градации



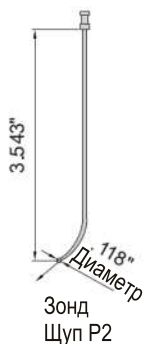
В. Щупы P2 и P5:

- Перемещение зонда

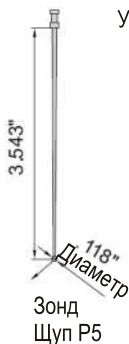
Если указатель перемещается на 1 градацию, датчик перемещается на 0,0032"

- Отклонение от центра

Как показано ниже, когда щуп вращается по кругу, если стрелка перемещается в пределах 1 градации, отклонение от центра составляет 0,0016"



Зонд
Щуп P2



Зонд
Щуп P5

Указатель перемещается
в пределах 1 градации



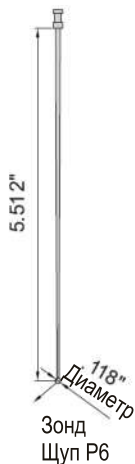
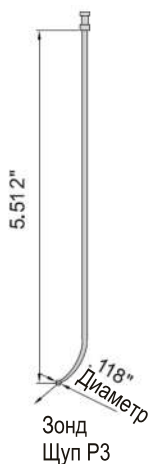
С.Щупы Р3 и Р6:

- Перемещение зонда

Если указатель перемещается на 1 градацию, датчик перемещается на 0.0048"

- Отклонение от центра

Как показано ниже, когда щуп вращается по кругу, если стрелка перемещается в пределах 1 градации, отклонение от центра составляет 0,0024"



Указатель перемещается
в пределах 1 градации



7. Избегайте ударов при использовании, не допускайте чрезмерных нагрузок, устраните неприятные ощущения после использования, пожалуйста, смажьте его маслом.