

芯出しバー (センタリングバー)

CENTERING BAR (EDGE FINDER)

基準位置測定器

Edge Finder

汎用、NC、MC等工作機械のX・Y軸の原点位置を±0.002mmの高精度で検出します。

Concentric position detection of machine tools, such as a milling machine and NC, MC, can be performed correctly.

繰返し精度 (Repeated Accuracy) : ±0.002mm

Repeated Accuracy : ±0.002mm

セラミックス製 (Ceramics Type)

コードNo. Code No.	型式 Model	シャンク Shank	測定子 Probe	全長 Length	適正回転数 Proper Rotation
07-703	CER-10	φ10	φ10	84	500~750rpm
07-704	CER-32A	φ32	φ10	104	500~750rpm
07-803	CEZ-10	φ10 (19)	φ10	80	450~600rpm

セラミックス測定子 (ジルコニア) が磁気を遮断し、鉄粉、キリ粉等が付着しません。また、耐磨耗性に大変優れています。

The ceramics probe (ZrO₂) is preminent wear-proof nature.

Iron powder chips are not attached, and magnetism is shut down.

スチール製 (Steel Type)

コードNo. Code No.	型式 Model	シャンク Shank	測定子 Probe	全長 Length	適正回転数 Proper Rotation
07-202	SR-12	φ12	φ10	90	500~750rpm
07-801	SRZ-10	φ10 (19)	φ10	80	450~600rpm
07-802	SRZ-104	φ10 (19)	φ4・φ10	90	450~600rpm

SR-12 : R付測定子とストレート測定子が両端に付いています。

材質 : SKS (シャンク) Material: Steel (SKS)

硬度 : HRC58° (シャンク) Hardness : HRC58°



CER-10

CER-32A

CEZ-10

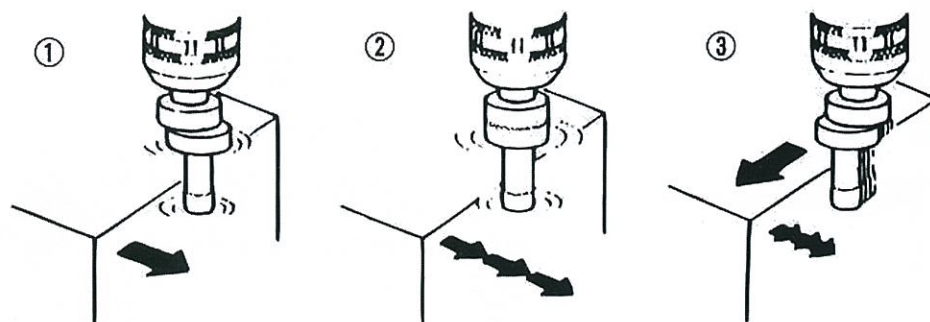


SR-12

SRZ-10

SRZ-104

使用方法



SRZ-10 使用例

①センタリングバーのシャンク部をドリルチャックやミーリングチャックに取り付ける測定子が偏心するように軽く移動させて回転させる
To equip a shank to drill chuck or milling chuck and move the probe by finger to its eccentricity.

②回転した状態でワークを少しずつ測定子に近づけると偏心が小さくなりやがて測定子の振れがなくなり、静止した状態になります。
Under the condition of rotation, move the work closer to the probe gradually. Swing of the probe is stopped and no more rotation.

③静止の状態から微動送りワークに押し当てると、測定子が測定面に沿ってスライドします。
この位置が測定子径10mmの中心から5mm離れた基準位置です。
At this stage, to feed Centering Bar lightly and push it to the work and then the probe starts to slide along the end elevation of the work.. This position, 1/2(5mm) of probe diameter, is just for the basic point to the end elevation of the work.