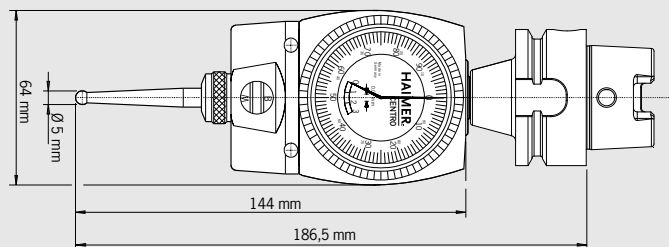


CENTRO С ИНТЕГРИРОВАННЫМ ПАТРОНОМ HSK-A50 CENTRO WITH INTEGRATED ADAPTER HSK-A50



Centro с интегрированным патроном

Быстрое и точное определение эксцентricности отверстий и валов с помощью Centro.

Centro зажимается в шпиндель фрезерного станка и устанавливается вблизи нужной оси. Насадка щупа устанавливается таким образом, чтобы шарик щупа касался стенки отверстия или вала.

Измерительный прибор с циферблатом всегда в поле зрения

Насадка щупа скользит вдоль заготовки при небольшом числе оборотов шпинделя и передает это движение на стрелки прибора. Корпус устройства Centro не вращается вместе со шпинделем и поэтому прибор всегда находится в поле зрения оператора.

Centro найдет нужную ось — наверняка и надежно

Пока шпиндель и нужная ось не совпадают, стрелки при вращении отклоняются. Теперь положение шпинделя можно корректировать до тех пор, пока стрелки измерительного прибора не остановятся. Их остановка свидетельствует о достижении нужной оси.

Дополнительные преимущества:

- проверка торцового биения поверхности относительно шпинделя
- компенсируется ошибка концентричности шпинделя или зажима
- >> юстировка не требуется!
- необычно большой измерительный прибор со стрелками вносит ясность
- сменные насадки щупа

Centro with integrated adapter

Center bores and arbors quickly and precisely

The Centro is clamped into the spindle of a grinding machine and positioned close to the sought axis. The probe tip is adjusted and touches the bore or arbor close to the desired axis.

Dial gauge always in field of vision

With low rpm the probe slides along the bore or arbor. Its movement is transferred to the dial gauge. By using an antenna the Centro does not spin around and stays in the field of vision.

By using the Centro you find the axis of bores or arbors - reliably

As long as the spindle is out of the center of the bore or arbor the hands of the dial gauge stay in movement. By changing the position of x- and y- axis at the machine you can jibe the axis of the spindle and the work piece.

Further advantages:

- Check the axial run-out of the work piece to the spindle
- Compensation of the run-out errors of the spindle and tool holder
- >> No adjustment necessary
- Even in bigger distance the unusual size of the dial gauge is helpful to finish the job
- Replaceable probes

Технические данные/Technical details

Centro с интегрированным патроном HSK-A50/Centro with integrated short adapter HSK-A50

Точность центрирования/Centering accuracy	0,003 mm
Макс. число оборотов/Max. rotation speed	150 1/min
Диапазон измерений внутр. диаметр (отверстие)/Measuring range interior diameter (drill hole)	3-125 mm
Диапазон измерений наружный диаметр (вал, с изогнутой насадкой) Measuring range exterior diameter (shaft, with probe tip bent)	0-125 mm
№ заказа/Order No.	80.303.A50

Оснастка/Accessories

Прямая насадка с шариком диаметром 5 мм/Probe tip straight with diameter of ball 5 mm	
№ заказа/Order No.	80.301.00
Изогнутая насадка с шариком диаметром 5 мм/Probe tip bent with diameter of ball 5 mm	
№ заказа/Order No.	80.302.00
Прямая насадка с шариком диаметром 2 мм, для малых отверстий Probe tip straight with diameter of ball 2 mm, for small bores	
№ заказа/Order No.	80.303.00

