

ADCOLE | 1200-HC

大容量
自動シャフト計測

Adcole Model 1200 円筒座標測定機(CCMM)は、カムシャフト、クランクシャフト、その他の円筒形部品の狭い部品公差を測定するための高精度ゲージです。このシステムは、独自のレーザー干渉計技術を採用しており、 $0.5\mu\text{m}$ のサブミクロン精度で正確な半径測定を実現します。この頑丈なゲージは、生産現場や品質管理作業環境での使用を想定して設計されています。モデル1200HCゲージは、最大長が1524~4575mm(60~180インチ)です。

特徴

- ボタンを押すだけで自動的に部品を測定するゲージは、最大長さ容量が1524~4575mm(60"~180")の範囲
- レーザー干渉計を使用して半径および長さを測定
- 高分解能ガラススケール角度エンコーダを搭載し、ロッドジャーナルおよびカムローブの正確なインデックス測定を1秒未満の精度で実現
- システム全体にわたって延長された精密な平らなグラナイト定盤を提供
- 長寿命と耐久性を実現する精密な高耐久性スピンドルベアリングを搭載

メリット

- テールストックの高速調整により、異なる長さのパーツにも容易に対応
- 完全プログラム可能なフォロワー、キャリッジ、主軸速度を提供
- ゲージプログラミングソフトウェア「プログラムビルダー」を採用し、パーツ測定シーケンス、レポート、検査パッケージが可能
- 正確な半径および長さ測定を実現
- 自動プローブ摩耗補正データを提供



1200は理想的な測定機測定可能例

- カムシャフト
- クランクシャフト
- 重量ディーゼルシャフト
- 他円筒シャフト

1200-HC仕様

	1200-HC 60	1200-HC 80	1200-HC 105	1200-HC 130	1200-HC 180
確度					
半径方向確度 ⁱ	±0.4 μm			±0.5 μm	
半径方向分解能 ⁱ	0.005 μm				
位相確度	<1 arc second (<0.0002°)				
位相分解能	<0.036 arc second (<0.00001°)				
スピンドル振れ	<0.25 μm				
一般仕様					
回転スピード	20 rpm				
フォロアストローク	270mm (10.63")			393mm (15.5")	
スイング直径	457mm (18")			660mm (26")	
パーツ最大重量	1360 kg (3000 lbs)			2268 kg (5000 lbs)	
パーツ最大長 ⁱⁱ	1524mm (60")	2062mm (81.2")	2671mm (105.2")	3302mm (130")	4572mm (180")
測定機寸法					
高さ	2692mm (106")	2163mm (124.5")	3772mm (148.5")	4426mm (174.3")	5715mm (225")
幅	2446mm (96.3")			2756mm (108.5")	2954mm (116.3")
奥行	1529mm (60.2")			1621mm (63.8")	1946mm (76.6")
ゲージ重量	3,630 kg (8,000 lb)	5,900 kg (13,000 lb)	7,044 kg (15,530 lb)	11,110 kg (24,500 lb)	19,050 kg (42,000 lb)

測定パラメータ

- 角度 - センターディバイション - 同軸度 - 同心度 - 円筒度 - 直径 (LSC、2点最大/最小)	- 偏心量 - 平坦度 - FFTチャタリング (びびり) - インデックス角 - 長さ - ロビング - ローブリフト	- ローブ角度 - ローブ速度 - 平行度 - 垂直度 - プロフィール - 半径 - 真円度 (LSC、MIC、MCC、MZC)	- 振れ - 真直度 - ストローク - テーパー - スロー - 真位置度
--	--	---	---

測定機サポート

Adcoleの測定機サポートは、業界での60年以上の経験とISO9000認証に基づき、工場でのトレーニングを受けたフィールドサービスチームによって提供されます。測定機およびアプリケーションサポート、レトロフィットおよびアップグレードサービス、部品 検査およびゲージ校正サービスを、世界中の顧客ベースに提供しています。Adcoleのサポート対象地域は、日本、韓国、中国、ブラジル、メキシコ、インド、ヨーロッパ、北米です。営業時間内および営業時間外のEメールおよび電話によるサポートをご利用いただけます。

- i T温度 20±1°C、相対湿度 40%～60%、気圧 86KPa～106KPa。
ii 最大部品長は概算 実際の長さは、センター工具のスタイル、部品の中心穴の形状、顧客の部品をクリアするために必要な芯押しの移動量などによって異なります。

