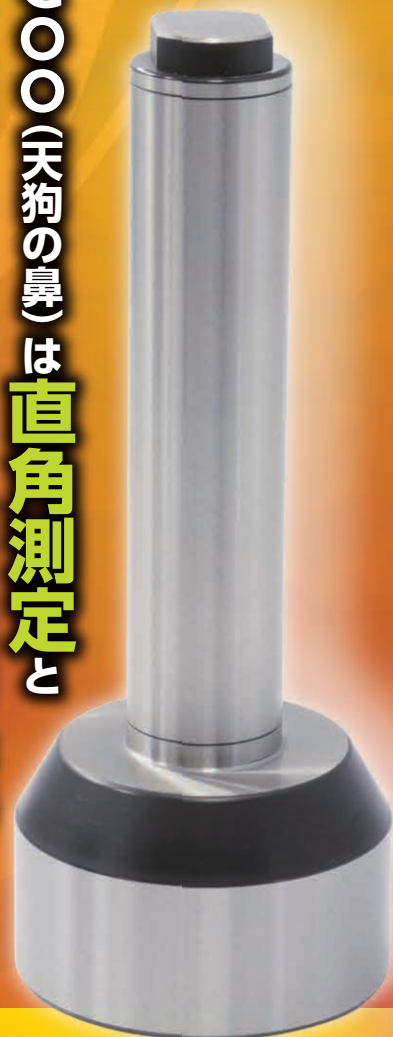


天-GOO てんぐ

HORIZONTAL & DISTANCE CHECK BAR

型式
HDC-150
HDC-80

天・GOO(天狗の鼻)は直角測定と
大型加工物のXY原点を測る簡易測長器です。

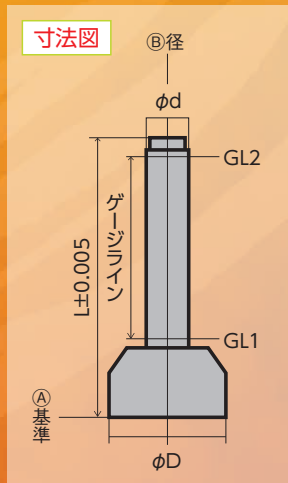


仕様

●材質～SUJ2(ベアリング鋼) ●硬度～HRC60

※単位は全てmm

測定部	型式	HDC-150	HDC-80
全体-L		150±0.005	80±0.005
ゲージライン (GL1～GL2)		100±0.5	50±0.5
φD		59±0.1	30±0.1
φd		24±0.1	12±0.1
直角度 (A基準⊥φ径)		±0.003	±0.003
GL1≥GL2		0～0.003	0～0.003



DISTANCE SUB PLATE

DSP-6012

DSP-5070

DSP-5070→(HDC 80用.MG-3ヶ)
DSP-6012→(HDC150用.MG-4ヶ)



ワークの端面に磁着



注意事項

- 測定物の取付面に打痕、キズ無きことを確認して下さい。
- 取付の際、微粉塵等を完全に拭き取って下さい。

(本体写真)

使用方法は ※()寸法は、HDC-80です。

A 直角測定

加工物を定盤の上に置き、直角測定面に天-GOOを磁着させ、ハイトゲージにダイヤルゲージを取り付ける。(機械上ではドリルチャック等にダイヤルゲージを取り付ける)。ゲージラインの芯間は100mm(50mm)で、マグネット側のゲージラインの上頂点と、先端のエージラインの上頂点の2点をダイヤルゲージで測定し、その誤差が100mm(50mm)に対する直角度の数値になります。

0～0であれば直角度は、0.00/100mm(50mm)になります。

0～0.03であれば直角度は、0.03/100mm(50mm)になります。

※ダイヤルゲージの振れが+か-で、90°に対して鈍角か鋭角か判ります。

B 端面測長

大物加工物は上面をフエーシング加工した際、カッター側面(エンドミル等)にてXY基準面を加工します。この工程は基準面を底にして取り付ける場合、絶対的に必要な加工工程です。X軸の長手方向で平行を出し、かつ側面からX、Yの座標原点を出します。その際Zの高さがある場合、加工基準面までダイヤルゲージが届かず位置の測定が難しいです。この際、天-GOOをX(Y)基準面に磁着させ、端面位置を測定し150mm(80mm)マイナスした位置が求める座標になります。

部品の直角度測定



マグネット側の測定



先端の測定

大型部品の端面位置の測定



全体写真



拡大写真