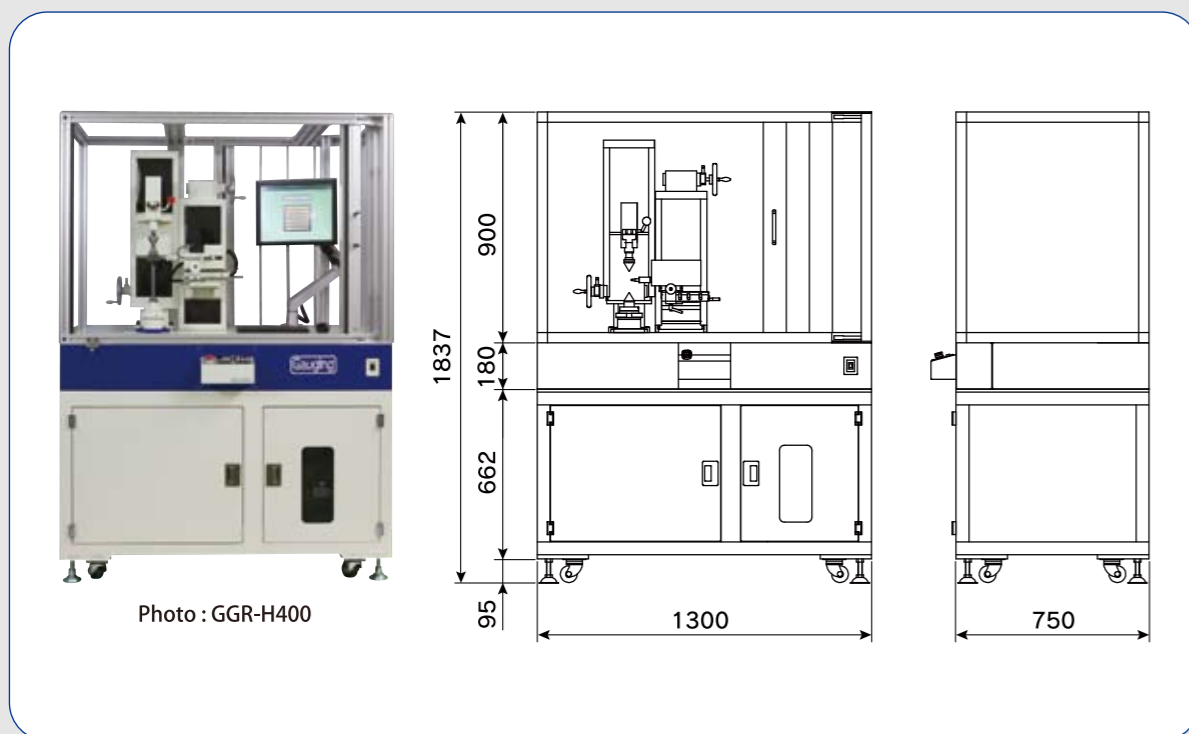


測定機仕様

- | | |
|-----------------|--|
| 1. センター間距離 | 55mm~400mm (ワーク長により調整) |
| 2. ワーク半径 | 10mm~115mm (基準径目盛合わせ手動セット) |
| 3. 測定子 | Φ1 以上適時必要数製作になります。(オプション) |
| 4. 測定センサ | DK812S (マグネスケール) 0.001mm |
| 5. 回 転 | パルスモーター |
| | |
| 6. 計測時間 | 1 歯約 3 秒 |
| 7. 測定精度 | 脱着無 0.003 以内、脱着あり 0.005 以内 |
| 8. ハイドロリックマンドレル | ギアの内径がギアもしくは穴の場合に使用します。
黒田精工製の油圧マンドレルを使用しますがワーク品番ごとに必要になります。
(オプション) |
| 9. サイズ | 1,837×1,300×750[mm] |
| 10. 重 量 | 300[kg] |
| 11. 点検具 | 精度チェック用点検具付属 |

寸法図



全自動歯溝の振れ測定機 GGR-H400



人気の理由は、使い勝手の良さ！

「歯溝の振れ自動測定機」

NEW GGR-H400

繰り返し精度 3 μ m

- ・操作はシンプルで簡単！
- ・ハンドルを回して製品をセットするだけ！
- ・使い勝手の良さを極めた高効率機種！
- ・歯数に合わせて自動測定します。(欠歯も自動対応)

[本機の特長]

1. 測定歯車の軸を基準に歯溝の振れを測定します。
 2. 測定する歯車に欠歯があっても、自動計測が可能です。
 3. 軸の無い歯車については、ハンドロリックマンドレル（注1）を使用して測定します。
 4. 測定する歯車を本機にセットし、「測定」ボタンを押して自動測定が開始されます。
 5. 測定値は、0.001mm 単位でリニアゲージにて検出できます。
 6. データは測定・判定後に登録し管理できます。
- 注1は、黒田精工製の油圧クランプ治具

[ソフトウェア] 下記は、モニター表示の参考画面です。



■ 角度の付いた難易度の高いカサ歯歯車も簡単に測定可能。(オプション)

[本機の構成] 本機は、以下のブロックで構成されます。

