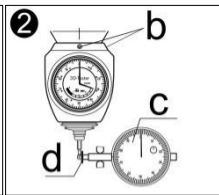


- а. Резиновый кожух должен быть не поврежден.
 б. Центровочные винты.
 с. Тестовый индикатор.
 д. Контактная площадка индикатора.
 е. Отклонение тестового индикатора.

Замена наконечника 3D-щупа (Рис. 1)

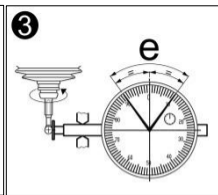
- Отвинтите наконечник из 3D-щупа вручную (резиновая крышка должна оставаться на своем месте).
- Закрутите новый наконечник вручную.
- Убедитесь, что резиновая крышка сидит правильно.
- Проверьте соосность 3D-щупа и при необходимости настройте.
- При поломке или после удара: проверьте 3D-щуп (например, замерьте концевую меру длины).



HAIMER
Quality Wins.

Обратите внимание для длинного наконечника 80.363.00 (с шариком $\varnothing 8$ мм):

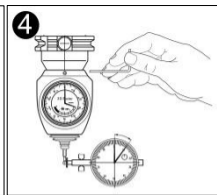
- При горизонтальном подводе 1 деление шкалы 1/100 мм означает 0,02 мм.
- В 0-й позиции это не имеет никакого значения. Шкала 3D-щупа в 0-м положении означает кромку заготовки.
- При вертикальном подводе 1 деление шкалы 1/100 мм означает 0,01 мм.



ВЕЛАКСОМ
<https://velaxom.ru>

Регулировка и проверка соосности 3D-щупа

- Закрепить 3D-щуп в соответствующей оправке.
 - Установить 3D-щуп с оправкой в шпindelь либо в электроэрозионную головку.
 - Ослабить центровочные винты.
- Установите тестовый индикатор контактной площадкой в шарик наконечника и проверните шпindelь вручную. При этом шарик наконечника не должен сдвигаться (Рис. 2.).



Официальный дилер Haimer GmbH:
 ООО "ВЕЛАКСОМ"
 Тел./Факс: +7 (495) 180-49-76
 e-mail: info@velaxom.ru

- Установите "0" на тестовом индикаторе таким образом, чтобы отклонения стрелки от "0" позиции были одинаковыми (Рис. 3.).
- Осторожно затягивая центровочные винты 3D-щупа добейтесь "0" индикации на тестовом индикаторе.
- Поверните 3D-щуп на 90°. Повторить процедуру, описанную выше, пока независимо от поворотов 3D-щупа на шкале тестового индикатора будет оставаться "0" и все центровочные винты будут затянуты.