



## Przyrząd do ustawiania położenia zerowego, Typ: 50



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	359085 50
GTIN	4045197973443
Klasa artykułu	32E

### Opis

#### Wykonanie:

Specjalna stal hartowana.

#### Zaleta:

Ostrze nie ulega uszkodzeniu przy dosuwaniu narzędzia. Nie jest potrzebny szczelinomierz ani trzpień dosuwający.

#### Funkcja:

- **talerzyk sprężynujący i powierzchnię odniesienia przyrządu ustawić na tej samej wysokości (np. za pomocą liniału), a czujnik zegarowy nastawić na -0,25**
- **ustawić przyrząd na obrabianym przedmiocie i dosunąć frez do talerzyka sprężynującego, aż wskazówka czujnika zegarowego ustawi się na 0. Frez znajdzie się wtedy dokładnie 50 mm ( $\pm 0,01$  mm) nad detalem do obróbki (wartość do wprowadzenia do układu sterowniczego maszyny).**

#### Zastosowanie:

Do ustawiania narzędzi (np. frezów) w pozycji zerowej oraz do ustalania punktu odniesienia wrzeciona obrabiarki.

#### w dostawie::

Wraz z drewnianą kasetą, czujnikiem zegarowym, protokołem pomiarowym i instrukcją obsługi.

#### wskazówka:

Czujnik zamienny nr 359086 patrz lista części zamiennych.

podziałka czujnika zegarowego: 0,01 mm

Wysokość obudowy - powierzchnia odniesienia: 49,75 mm

wysokość talerza sprężynującego przy wskazówce w położeniu 0: 50 mm

Ø korpusu: 65 mm

Ø talerza sprężynującego: 47 mm

## Opis techniczny

podziałka czujnika zegarowego	0,01 mm
wysokość talerza sprężynującego przy wskazówce w położeniu 0	50 mm
Ø korpusu	65 mm
Wysokość obudowy - powierzchnia odniesienia	49,75 mm
Ø talerza sprężynującego	47 mm
Rodzaj produktu	Przyrządy do nastawiania położenia zerowego

## Akcesoria

Czujnik zegarowy zamienny, do przyrządu do zerowania nr 359085 Zakres pomiarowy / średnica obudowy 3/40 mm	359086 3/40
--	-------------