

对中软件与机械表的完美结合！ FIXTURLASER 百分表对中系统

百分表对中系统套装

Fixturlaser Dial套装被用来实现机械表转轴对中，配有两块小型机械百分表。两件自带紧固链条的V型夹具可以安装在轴径小于150mm的转轴上，配有3对不同长度的表杆以适应不同的测量现场需求，铝合金材质使弹性下挠变形减至最低。两个安装位置的最大间距达250mm。

Fixturlaser Dial套装与免费的Fixturlaser Dial移动应用程序配套使用。Fixturlaser Dial应用包含了所有的机械表转动对中计算功能，使用3D图形动画界面引导用户逐步完成对中操作，直观的屏幕操作提示和警告有效协助用户规避普通机械表对中过程中的误差，实现水平-垂直组合对中。Fixturlaser Dial会使用用户的对中工作快速完成，同时避免误差，值得用户信赖。

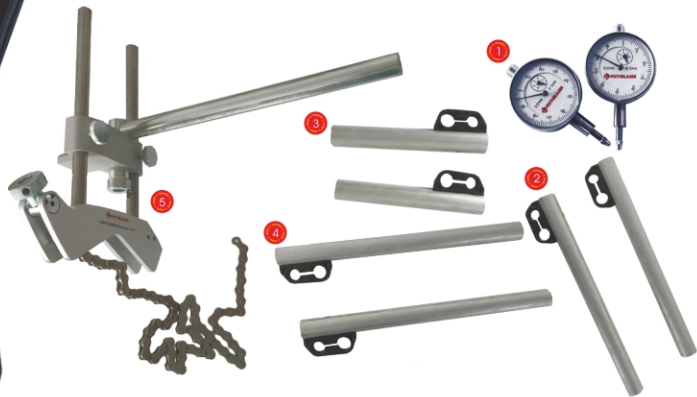


标准配置



百分表对中系统配置

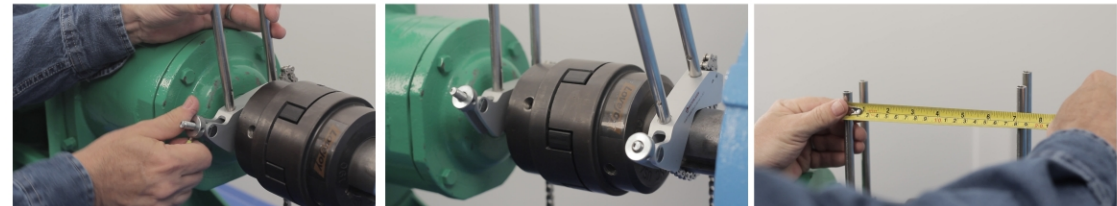
- 1-小型高精度机械百分表 x2
- 2-178mm中表杆 x2
- 3-102mm短表杆 x2
- 4-254mm长表杆 x2
- 5-机械表架夹具 x2



操作步骤

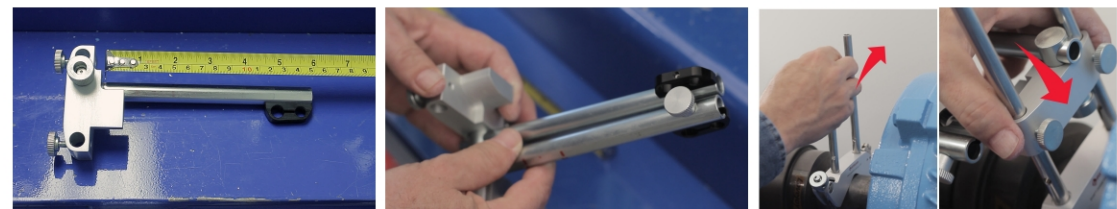
step 1 step 2 step 3

先在一侧转轴上安装V型夹具，手动锁紧紧固链条，使用扳手工具紧固夹具。在另一侧转轴安装第二个V型夹具，手动紧固。放松一侧螺母。测量两端V型夹具的间距。



step 4 step 5 step 6

选择适合的杆件，杆件从杆座伸出的长度应略短于V型夹具的间距。用相同方法安装另一端杆件与杆座。安装杆座组件前，应使V型夹具错开一定角度，按相对的方向安装杆座，手动紧固。



step 7 step 8 step 9

旋转V型夹具，使杆件表针孔正对杆座顶面，使用扳手工具紧固第二个V型夹具，确保两侧V型夹具完全紧固。安装第一块百分表，拧紧螺丝，调整杆座的高低位置，使表针接触另一侧杆座顶部，接近于一半量程位置。安装第二块百分表，拧紧螺栓。

