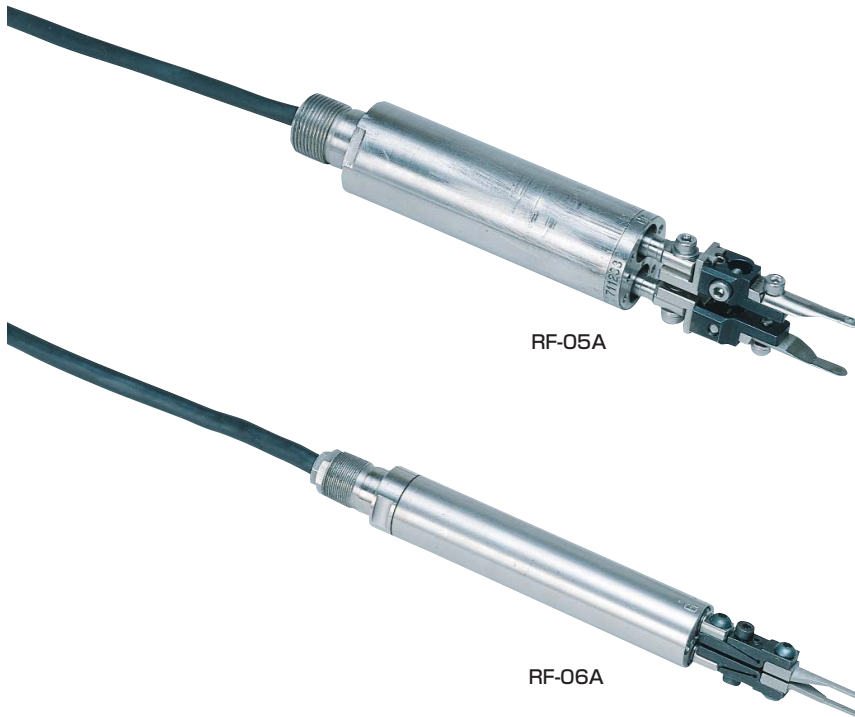


リヤフォークゲージ RF-05A/06A

小径内面研削盤用測定ヘッド



RF-05A

RF-06A

組合せ

ステーションナリー方式のとき

- ▶ デルコム 120A
- ▶ パルコム V4
- ▶ パルコム V6
- ▶ パルコム V7
- ▶ パルコム V10

オシレート方式のとき

- ▶ パルコム V4、V7、V10記憶機能付

■ 特 長

主軸貫通形

砥石、オートローダ、ドレッシング装置などのレイアウトが自由にできます。また、極小径の場合は加工穴径に近い砥石が使える、ひんぱんな交換も不要です。

測定はステーションナリー、オシレート両用

研削中は加工穴内に測定子が留まっているステーションナリー方式、あるいは砥石と同期して揺動するオシレート方式のいずれにも使用できます。

ミニチュアサイズのRF-05A形

扱いやすい外径24.8mmタイプです。

ペンシルタイプのRF-06A形

小型マシン用の外径15.9mmタイプです。

優れた高速応答性

極小径オシレート研削に必須の、高速揺動に対する応答性は最大800cpmです。

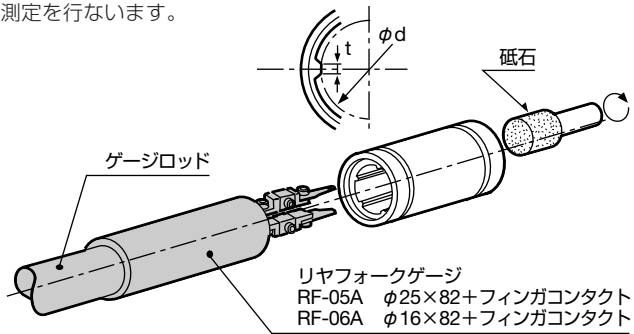
仕様

型式	RF-05A	RF-06A
測定径(オシレート方式)	φ1.5~φ14mm	φ1.5~φ14mm
測定径(ステーションナリー方式)	φ10~φ34mm	φ10~φ34mm
測定力	0.5±0.1N	0.5±0.1N
オシレート速度	~800cpm	~800cpm
測定時間	20ms以上	20ms以上
繰り返し精度	0.5μm	0.5μm

■ アプリケーション

内径自動測定

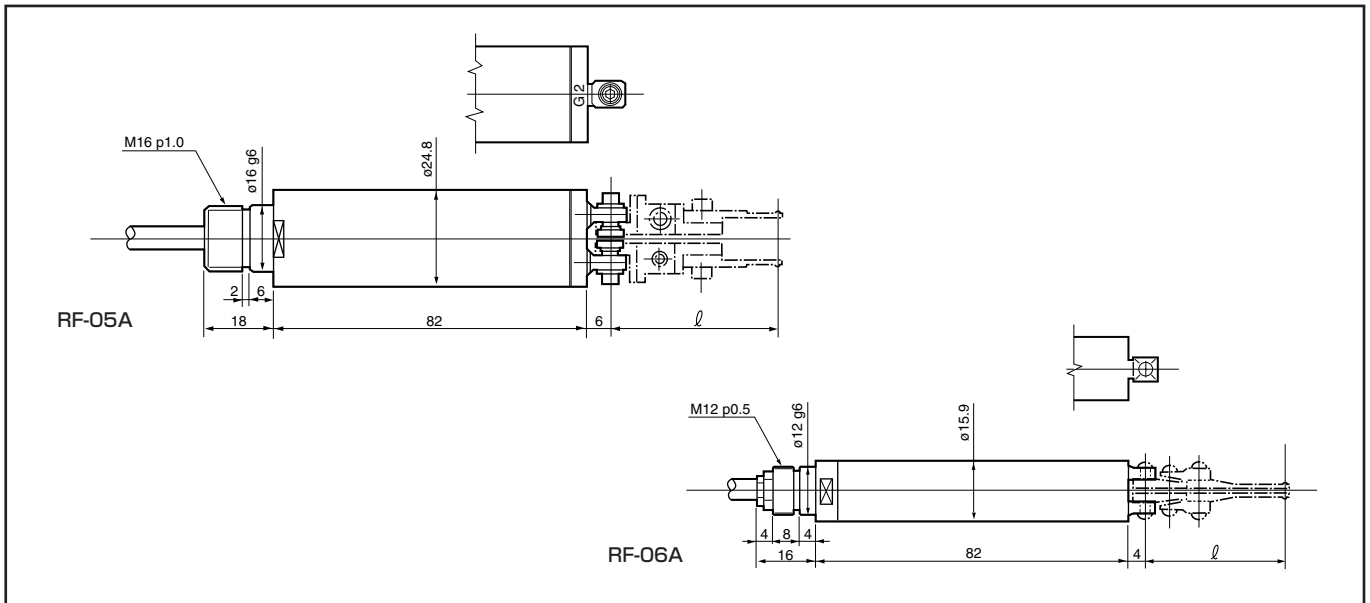
ワーク加工中、ゲージと砥石を交互に挿入し、定寸測定を行ないます。
不連続面の測定も可能です。



リヤフォークゲージ
RF-05A $\phi 25 \times 82$ + フィンガコンタクト
RF-06A $\phi 16 \times 82$ + フィンガコンタクト

RF-05A ・ RF-06A

■ 外観寸法図



■ 正しくお使いください

- **測定ヘッド測定子の動作時に手を入れると怪我をする恐れがあります。**
本装置の取り付けられているマシンも動作していないことを確認してから作業を行なってください。
- **測定部、管制部が異常状態では、絶対に使用しないでください。**
準備完了信号がOFFのときなどの場合です。
- **電源のアース線および各部のアース線は、安全のため必ず接地を行なってください。**
アース線を接地しない場合、機械が誤動作したり、人身傷害を起す恐れがあります。
- **衝撃を与えないでください。**
過度な衝撃を加えたり、誤って落下させますと故障の原因になりますので十分注意してください。

- **ケーブルの取り扱いに注意してください。**
測定ヘッドからのケーブルがつぶれたり、切り粉や他の移動物により損傷を受けることの無いよう配線してください。また、ヘッドの移動中に引っ張られたり擦れたりしないように、固定してください。ケーブルは他の電源線等から200mm以上離し、別のダクトを通して配線してください。
- **測定ヘッドの蓋などは、絶対に開けないでください。**
また、クランプネジ、アジャストネジ、その他の固定ネジ類は、むやみに緩めたり回したりしないでください。
- **本装置を国外に持ち出される場合には、現地の諸規制もありますので、事前にお知らせください。**
お知らせいただかないまま国外へ持ち出され、事故が発生した場合には、当社といたしましては責任を負いかねます。