DIACATOR

DIACATOR – Zentriergerät

Ein DIACATOR ist ein Prüfgerät mit stillstehender Anzeige für eine Vielzahl von Zentrieraufgaben. Es zeichnet sich durch eine einfache und praktische Bedienung aus und ist dabei sehr zuverlässig und genau.

Zentrierbereich

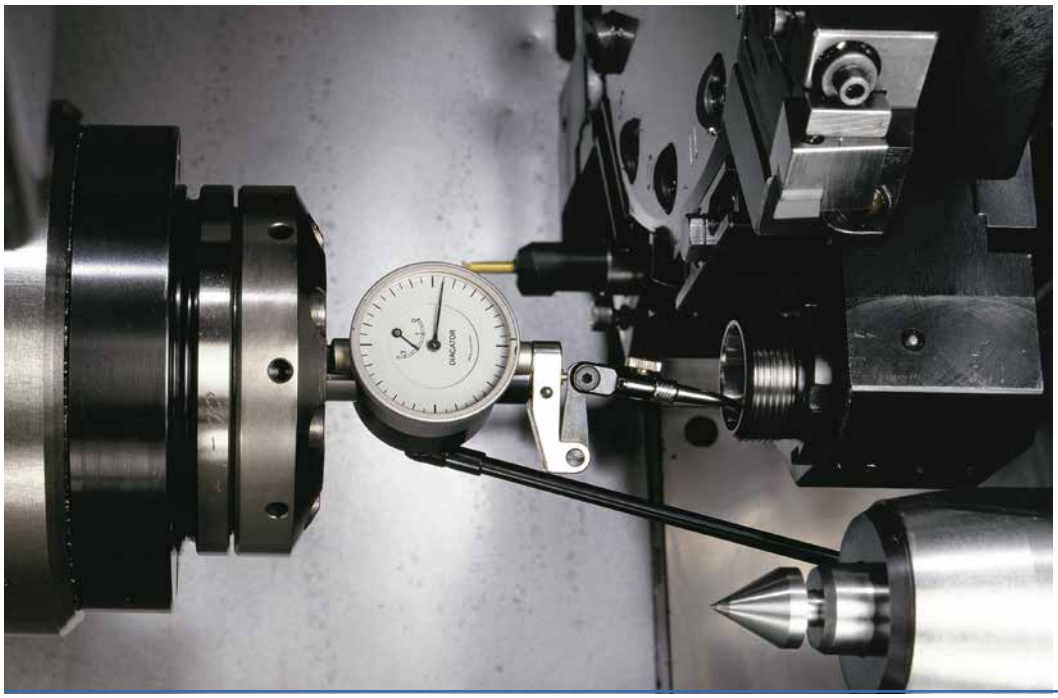
Innen: Ø 1,5 mm bis 120 (340) mm
Außen: Ø 5 mm bis 110 mm

DIACATOR – alignment gauge

The DIACATOR is an instrument with a stationary indicator and a rotary probe for fast and accurate concentrical alignment of bores and shafts on most rotary machine tools.

Centering range

Internal: Ø 1.5 mm to 120 (340) mm (.06” to 4.72” (13.38”))
External: Ø 5 mm to 110 mm (.2” to 4.33”)



Anwendungsbereich

Zentrisches Ausrichten von Bohrungen und Wellen auf rundbearbeitenden Werkzeugmaschinen, wie Fräsmaschinen, Schleifmaschinen, usw. Zur Ermittlung von Referenzpunkten an CNC-Maschinen besonders geeignet.

Arbeitsweise

Der große Vorteil des DIACATOR- Zentriergerätes ist, dass der Messtaster direkt von der Maschinenspindel angetrieben wird, wodurch die gleichen Voraussetzungen wie bei der arbeitenden Maschine gegeben sind.
Die Anzeigeuhr steht still und ist zur Bedienungsseite hin ausgerichtet. Der Zentriervorgang kann somit ohne Schwierigkeiten erfolgen.
Der DIACATOR bildet mit der Arbeitsspindel während des Zentriervorganges eine Einheit.

Ausführung

Die Zentrierspindel des DIACATOR ist in zwei Präzisionskugellager absolut spielfrei gelagert. Eine Überlast-Rutschkupplung verhindert eine Beschädigung des Tasters, wenn dieser beim Zentriervorgang am Drehen gehindert wird.

Aufnahmemöglichkeiten in der Maschine

Spannzange 8, 10, 12 und 16 mm. Drei- und Vierbackenfutter. Innenkonus MK1.

Applications

Concentrical alignment of bores and shafts on milling and boring machines etc.
Especially suitable for finding reference points on CNC machines.

Operation characteristics

Contrary to other alignment methods, the machine is in motion during the aligning operation. This alignment takes place under the same conditions as the subsequent work. The dial remains stationary and is positioned to face the operator so that he may conveniently and accurately follow the alignment process.
During alignment the revolving probe and the working spindle form a single unit.

Design features

The DIACATOR is mounted in two precision ball bearings that render it entirely free from play. The probe yoke is provided with a safety clutch. This is a precaution against damage to the instrument should the probe hang-up on an obstacle while in motion.

Chucking possibilities

8, 10, 12 and 16 mm and 3/8”, 1/2” and 5/8” spacers for draw-in collet chuck. Three and four jaw chuck. Inside morse taper MK1.

Technische Daten

Ein Standardgerät beinhaltet:

- Anzeigeeinheit (Die Skala der Anzeige dient lediglich der Ablesbarkeit. Die Teilstriche repräsentieren KEINE Werte!)
- Konushülse MK1
- Zwischenhülsen Ø 10, 12, 16 mm
- Anschlag 160 mm
- Innensechskantschlüssel SW2 mm
- Etui, Gebrauchsanweisung, Prüfzeugnis

Ratings

A standard set includes:

- Dial Indicator (the scale is not graduated – it indicates deflection to assist with adjustment). When Indicator Pointer is stationary then Max Centering Errors below are valid.
- Morse taper MK1
- Screw on spacers Ø 10, 12 and 16 mm or 3/8”, 1/2” and 5/8” (pls. specify choice when ordering)
- Stop-rod 160 mm long
- Socket-head wrench SW 2 mm (.08”)
- Wooden case, instruction sheet, inspection certificate

Taster
Probe

Taster Probe	Innen-Ø, mm Inside-Ø,mm	Max. Fehler µm Max. center. Error µm	Außen-Ø, mm Outside-Ø,mm	Max. Fehler µm Max. center. Error µm
Pendeltaster Pendul. Probe	1,5 - 5	10	-	-
Taster 25 mm Probe 25 mm	5 - 65	6	5 -65	10
Taster 48 mm Probe 48 mm	10 - 120	8	10 - 100	10

Sondertaster (auf Wunsch)
Special probes (on request)

Taster Probe	Innen-Ø, mm Inside-Ø,mm	Max. Fehler µm Max. center. Error µm	Außen-Ø, mm Outside-Ø,mm	Max. Fehler µm Max. center. Error µm
Taster 100 mm Probe 100 mm	10 - 180	10	-	-
Taster 125 mm Probe 125 mm	20 - 220	15	-	-
Taster 150 mm Probe 150 mm	20 - 260	18	-	-
Taster 200 mm Probe 200 mm	20 - 340	20	-	-