

TA630/TA631 微调工作台

使用说明书



时代集团公司

北京时代之峰科技有限公司

目 次

1. 概述·····	2
2. 各部分名称·····	2
3. 工作原理·····	3
4. 操作方法·····	3
5. 技术参数·····	3
6. 维护保养·····	4
7. 应用举例·····	4

于 TR200 手持式粗糙度仪和
有 2 种型号 TA630 和 TA631，
，除此之外，TA630 还具有俯
的直线运动采用高精度的燕尾
零件、曲面零件及高精度表面

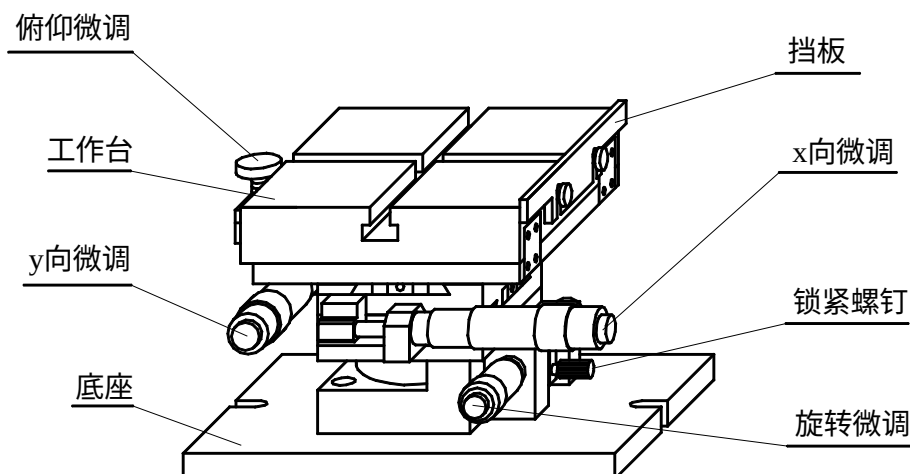


图 2 TA630

3 工作原理

操作者通过转动微分鼓轮带动精密燕尾导轨做直线运动，从而实现工作台面的 x-y 向的微量调整，旋转是靠底部的转盘机构来实现的，它也是由微分鼓轮来调整的。

在 TA630 中的俯仰调整功能由上台面的俯仰调整螺钉来控制。

4 操作方法

1) x-y 向调整

通过转动 x、y 向的微分鼓轮实现 x、y 向的微调，调整范围均为 ± 12.5 mm，鼓轮刻度分辨率为 0.01mm。

2) 旋转调整

通过转动旋转微分鼓轮实现旋转微调，调整范围均为旋转：粗调：360°；微调： ± 50 。

3) 俯仰调整

通过转动俯仰调整螺钉实现俯仰微调，调整范围为 $0^\circ \sim 50^\circ$ 。

所有调整均以能完成测量为目标，只要不超出量程均为有效测量。在调整开始时，可先选择大量程调整传感器的位置，然后用小量程测量。

5 技术参数

1. X 向： ± 12.5 mm ；
2. Y 向： ± 12.5 mm ；
3. 旋转：粗调：360°；微调： ± 50 ；

4. 俯仰： $0^{\circ} \sim 50^{\circ}$ 。

6 维护保养

使用后，要经常清洗和防锈，不用时放入包装盒中。

7 应用举例

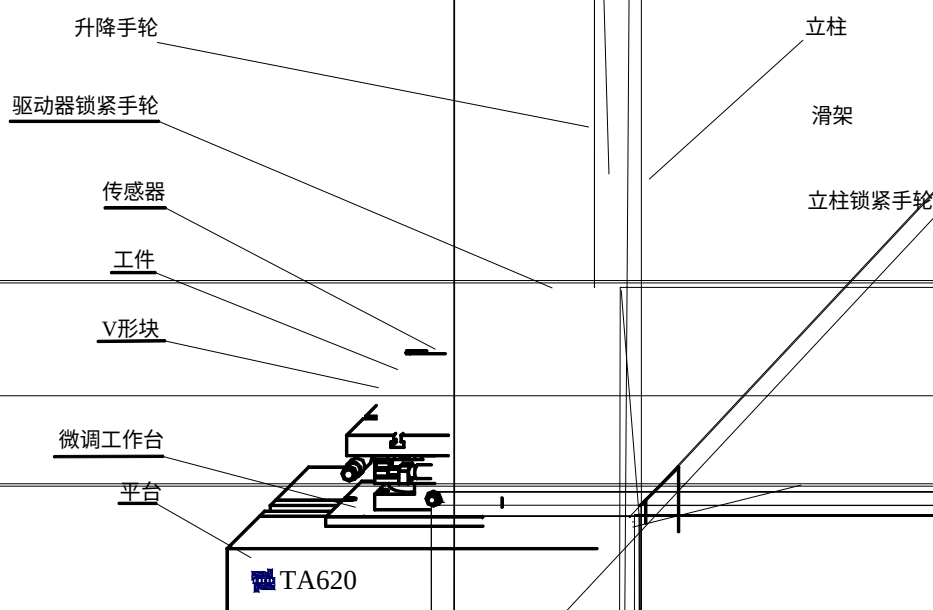


图 3 测量外圆柱面应用

测外圆柱面：

如图 3 所示，是一个典型的测外圆柱面粗糙度的应用，具体操作如下：

- 1) 按图示将仪器、被测工件、V 形块和微调工作台安装好；
- 2) 将传感器放在工件被测表面上，选择合适的量程；
- 3) 调整微调工作台 Y 向微调鼓轮，观察触针位置，找出外圆柱面的最高点，将触针移至该点，并调整触针位置到零位；
- 4) 调整微调工作台 X 向微调鼓轮，使传感器测量的起点向前移动整个测量行程的 $1/2$ ；
- 5) 启动测量。

重复以上调整步骤，能完成测量，不超出量程者，均为有效测量。