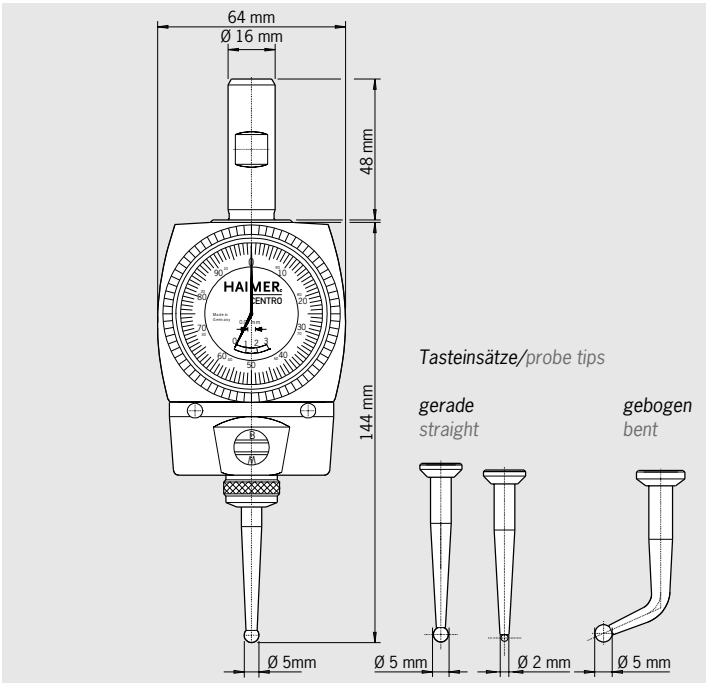


CENTRO



Centro

Mit Centro schnell und exakt Bohrungen und Wellen ausmitteln

Der Centro wird in die Spindel der Fräsmaschine eingespannt und in die Nähe der gesuchten Achse gebracht. Der Tasteinsatz wird so eingestellt, dass die Tastkugel die Wand der Bohrung oder Welle berührt.

Messuhr immer im Blick

Der Tasteinsatz gleitet bei kleiner Spindeldrehzahl am Werkstück entlang und überträgt die Bewegung auf die Zeiger der Uhr. Das Gehäuse des Centro dreht sich nicht mit der Spindel und damit bleibt die Messuhr immer im Blickfeld des Bedieners.

Centro findet die gesuchte Achse – sicher und zuverlässig

Solange Spindel und gesuchte Achse nicht übereinstimmen, schlagen die Zeiger während der Drehung aus. Die Position der Spindel kann nun so lange korrigiert werden, bis die Zeiger der Messuhr still stehen. Jetzt ist die gesuchte Achse erreicht.

Weitere Vorteile:

- Überprüfung des Planlaufs einer Fläche zur Spindel
- Rundlauffehler einer Spindel oder Einspannung werden ausgeglichen
>> Justierung ist nicht notwendig!
- Die ungewöhnlich große Messuhr schafft Klarheit
- Tasteinsatz auswechselbar

Technische Daten/Technical details	
Centro mit Einspannschaft Ø 16 mm inkl. geradem Tasteinsatz Ø 5 mm Centro with clamping shank Ø 16 mm incl. straight probe tip Ø 5 mm	
Zentriergenauigkeit/Centering accuracy	0,003 mm
Max. Drehzahl/Max. rotation speed	150 1/min
Messbereich Innen Ø (Bohrung)/Measuring range interior diameter (drill hole)	3–125 mm
Messbereich Außen Ø (Welle, mit Tasteinsatz gebogen) Measuring range exterior diameter (shaft, with probe tip bent)	0–125 mm
Bestell-Nr./Order No. 80.300.00.FHN	
Zubehör/Accessories	
Tasteinsatz gerade mit Kugel Ø 5 mm/Probe tip straight with diameter of ball 5 mm Bestell-Nr./Order No. 80.301.00	
Tasteinsatz gebogen mit Kugel Ø 5 mm/Probe tip bent with diameter of ball 5 mm Bestell-Nr./Order No. 80.302.00	
Tasteinsatz gerade mit Kugel Ø 2 mm, für kleine Bohrungen Probe tip straight with diameter of ball 2 mm, for small bores Bestell-Nr./Order No. 80.303.00	

Centro

Center bores and arbors quick and precise

The Centro is clamped in a tool holder and positioned close the sought axis. The probe tip is adjusted and touches the bore or arbor all the way around.

Dial gauge always in field of vision

With low rpm the probe slides along the bore or arbor. Its movement is transferred to the dial gauge. By using an antenna the Centro does not spin around and stays in field of vision.

By using the Centro you find the axis of bores or arbors – reliably

As long as the spindle is out of the center of the bore or arbor the hands of the dial gauge stay in movement. By changing the position of x- and y- axis at the machine you can jibe the axis of the spindle and the work piece.

Further advantages:

- Check the axial run-out of the work piece to the spindle
- Compensation of the run-out errors of the spindle and tool holder
>> No adjustment necessary
- Even in bigger distance the unusual size of the dial gauge is helpful to finish the job
- Replaceable probes

Empfohlene HAIMER Werkzeugaufnahmen Recommended HAIMER tool holders	
Bestell-Nr./Order No.	
Kurzes Flächenspannfutter/short chuck SK 40	40.300.16
Kurzes Flächenspannfutter/short chuck SK 50	50.300.16
Kurzes Flächenspannfutter/short chuck BT 40	40.500.16
Kurzes Flächenspannfutter/short chuck BT 50	50.500.16
Kurzes Flächenspannfutter/short chuck HSK-A 40	A40.000.16
Kurzes Flächenspannfutter/short chuck HSK-A 50	A50.000.16
Kurzes Flächenspannfutter/short chuck HSK-E 50	E50.000.16
Kurzes Flächenspannfutter/short chuck HSK-A 63	A63.000.16
Kurzes Flächenspannfutter/short chuck HSK-A 100	A10.000.16