



# ТАНАКПРО

Измерительная штанга

Устройство  
предварительной  
настройки биения

# ИНСТРУМЕНТ ТАНАКПРО

ТАНАКПРО — это новая российская марка высококачественного режущего инструмента, который производится на предприятиях России и Китая на современном технологическом оборудовании с использованием современных технологий.

Широкая номенклатура инструмента ТАНАКПРО используется в различных областях машиностроения, включая аэрокосмическую и автомобильную отрасли, и отвечает всем современным требованиям производств.

Инструмент ТАНАКПРО зарекомендовал себя как эффективное и надежное средство для решения задач механической обработки любой сложности, включая автоматизированное производство.

Наши специалисты с многолетним опытом работы (более 20 лет) в металлообрабатывающей промышленности проконсультируют Вас в выборе необходимого инструмента, который не только поможет качественно справиться с Вашей производственной задачей, но и будет экономически оптимален.

ТАНАКПРО — это инструмент Вашего производственного успеха и уверенности в завтрашнем дне.

## Руководство пользователя



Модель № ZTS-6013

# Применение

- Измерение и регулировка биения расточной штанги

# Характеристики

- Применяется для точного и быстрого измерения соосности/биения.

## Основание

- Материал основания - мрамор.

## Центральные опоры

- Верхний и нижний центры регулируются (путем скольжения).
- Под нижней центральной опорой расположен регулировочный ручной маховик с максимальным регулируемым ходом 18 мм.

# Технические параметры

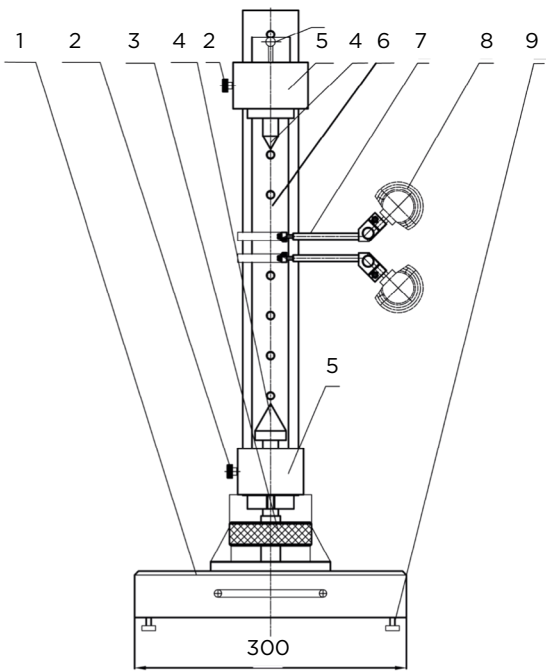
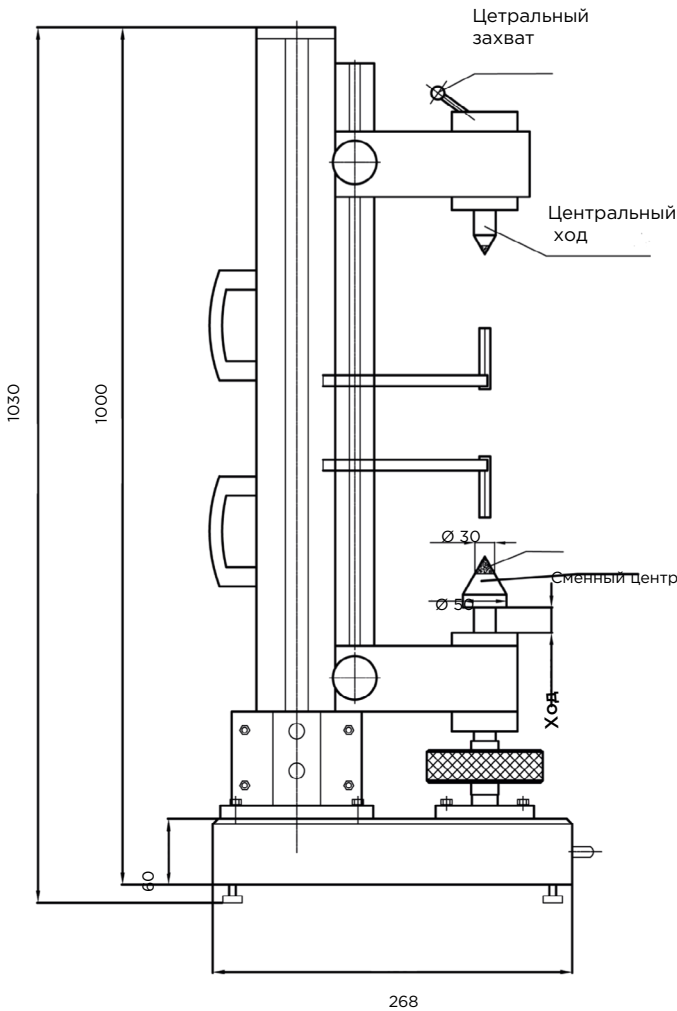
- Радиальная точность вращения: 0,002 мм
- Максимальная измеряемая длина: 600 мм
- Максимальный измеряемый диаметр: 130 мм
- Размер: 1030 x 300 x 268
- Вес: около 25 кг

# Компоненты

- Центры
- Микрометры
- Эталонный калибровочный стержень
- Шестигранные ключи

# Структура

- Мраморное основание
- Контргайки верхней и нижней опор
- Маховики для регулировки верхней и нижней центральных опор по высоте
- Верхний и нижний центры
- Верхняя и нижняя центральные опоры
- Направляющая колонна
- Кронштейны для микрометров
- Микрометры
- Винты для ножек
- Гибкий центральный захват



# Функции компонентов

**Мраморное основание:** для тяжелых заготовок  
**Контргайки верхней и нижней центральной опоры:** блокировка опор  
**Маховик регулировки высоты нижнего центра:** регулировка высоты нижнего центра с максимальным регулируемым ходом 18 мм  
**Верхний и нижний центры:** опора и фиксация заготовки  
Верхняя и нижняя центральные опоры: опора верхнего и нижнего центров  
**Направляющая колонна:** эталонная орбита, по которой скользят верхняя и нижняя центральные опоры.  
**Кронштейны для микрометров:** поддержка микрометров  
**Микрометры Mahr:** для измерения биения заготовки.  
**Винты для ножек:** обеспечение выравнивания рабочего стола  
**Ручка регулировки верхнего центра:** регулировка верхнего центра в опоре.

# Подготовка

Откройте упаковку, чтобы проверить, соответствуют ли все компоненты упаковочному листу I, извлеките устройство предварительной настройки и поместите его на горизонтальную рабочую поверхность. Проверьте работоспособность всех компонентов. Полностью очистите все центральные отверстия заготовки, после чего поместите заготовку и устройство предварительной настройки в измерительную комнату, чтобы у них была одинаковая температура перед началом измерения.

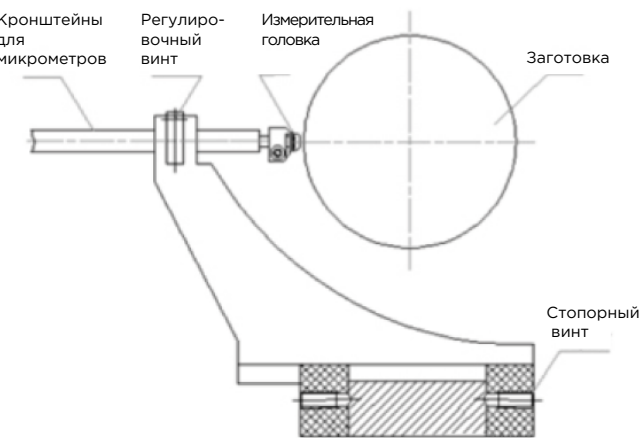
# Инструкции по измерению

## Крепление заготовки

Перед креплением заготовки ослабьте контргайки кронштейнов микрометра. Переместите кронштейны микрометра к концу направляющей, а затем закрутите контргайку нижнего центрального основания, чтобы отрегулировать его высоту в соответствии с длиной заготовки. Зафиксируйте заготовку между верхним и нижним центрами и плотно затяните контргайку. Заготовка, закрепленная между верхним и нижним центрами, должна быть плотно зафиксирована, а ее вращение должно быть плавным.

## Регулировка кронштейнов микрометров

Ослабьте контргайки кронштейнов микрометров (см. рисунок ниже), затем переместите его по направляющей на заданную высоту и плотно затяните контргайки. Отрегулируйте стержень микрометра так, чтобы измерительная головка соприкасалась с внешней окружностью заготовки. Затем слегка отрегулируйте стержень микрометра, пока стрелка не укажет на показания микрометра. Плотно затяните контргайку и запишите результаты, чтобы завершить измерение.



Приложение 1. Упаковочный лист

| № | Название                                  | Единица измерения | Количество | Примечания                              |
|---|-------------------------------------------|-------------------|------------|-----------------------------------------|
| 1 | Рабочий стол                              | Комплект          | 1          |                                         |
| 2 | Руководство пользова-<br>теля             | Штук              | 1          |                                         |
| 3 | Центр                                     | Штук              | 2          |                                         |
| 4 | Микрометр с торсион-<br>ной пружиной Mahr | Штук              | 2          |                                         |
| 5 | Эталонный калибровоч-<br>ный стержень     | Штук              | 1          | Подвешен<br>в вертикальном<br>положении |
| 6 | Шестигранный ключ                         | Штук              | 1          |                                         |

Приложение 2. Отчет о проверке

| № | Содержание проверки  | Метод проверки                   | Требуемый размер | Результаты |
|---|----------------------|----------------------------------|------------------|------------|
| 1 | 150                  | Эталонный калибровочный стержень | ≥ 0,002 мм       |            |
| 2 | 300                  | Эталонный калибровочный стержень | ≥ 0,002 мм       |            |
| 3 | 450                  | Эталонный калибровочный стержень | ≥ 0,002 мм       |            |
| 4 | 600                  | Эталонный калибровочный стержень | ≥ 0,002 мм       |            |
| 5 | Максимальная длина   | Эталонный калибровочный стержень | 600 мм           |            |
| 6 | Максимальный диаметр |                                  | 130 мм           |            |

## Компании представители ТАНАКПРО

г. Москва  
«Технологический центр ТАНАК»  
Тел.: +7 (495) 369 4643  
E-mail: [info@tanak.tech](mailto:info@tanak.tech)  
[www.tanak.tech](http://www.tanak.tech)

г. Нижний Новгород  
«ПРОМИНСТРУМЕНТ»  
Тел.: +7 (831) 260 0303  
E-mail: [info@prom52.ru](mailto:info@prom52.ru)  
[www.prom52.ru](http://www.prom52.ru)

г. Екатеринбург  
«КуПиТул»  
Тел.: +7 (343) 302 0096  
Моб. +7 (912) 051 8221  
E-mail: [info@qptool.ru](mailto:info@qptool.ru)  
[www.qptool.ru](http://www.qptool.ru)

г. Новосибирск  
«Ригер-Новосибирск»  
Тел.: +7 (383) 354 0030  
E-mail: [riger@riger.ru](mailto:riger@riger.ru)  
[www.riger.ru](http://www.riger.ru)

г. Мытищи  
«ТК ПРОМСНАБ»  
Тел.: +7 (499) 350 2650  
E-mail: [office@promsnabtorг.ru](mailto:office@promsnabtorг.ru)  
[www.promsnabtorг.ru](http://www.promsnabtorг.ru)

г. Рыбинск  
«Технологический центр СИСТЕМА»  
Тел.: +7 (4855) 401 079  
E-mail: [info@tcsystem.ru](mailto:info@tcsystem.ru)  
[www.tcsystem.ru](http://www.tcsystem.ru)