

曲轴磨加工主动测量装置

QZ-LN3

使  
用  
说  
明  
书

三门峡中原精密有限公司

## 目 录

1 概要 .....	1
2 特点 .....	1
3 型式与规格 .....	1
4 测量装置的安装调试 .....	2
5 零位的设定 .....	3
6 注意事项.....	5

## 1 概要

**QZ-LN3** 测量装置是曲轴磨加工主动测量的理想装置。由于其精良的设计、超薄（厚度 **9mm**）的结构，可以用于多种规格曲轴类零件的测量，极大的提高产品质量和生产效率。

## 2 特点

### 2.1 高精度

**QZ-LN3** 测量装置内部结构中没有滑动和摩擦机构，因此具有较高的测量精度。

### 2.2 高寿命、高可靠性

**QZ-LN3** 测量装置内部使用独特的弹性结构，满足了在线测量仪的高寿命和可靠性。

### 2.3 维修容易

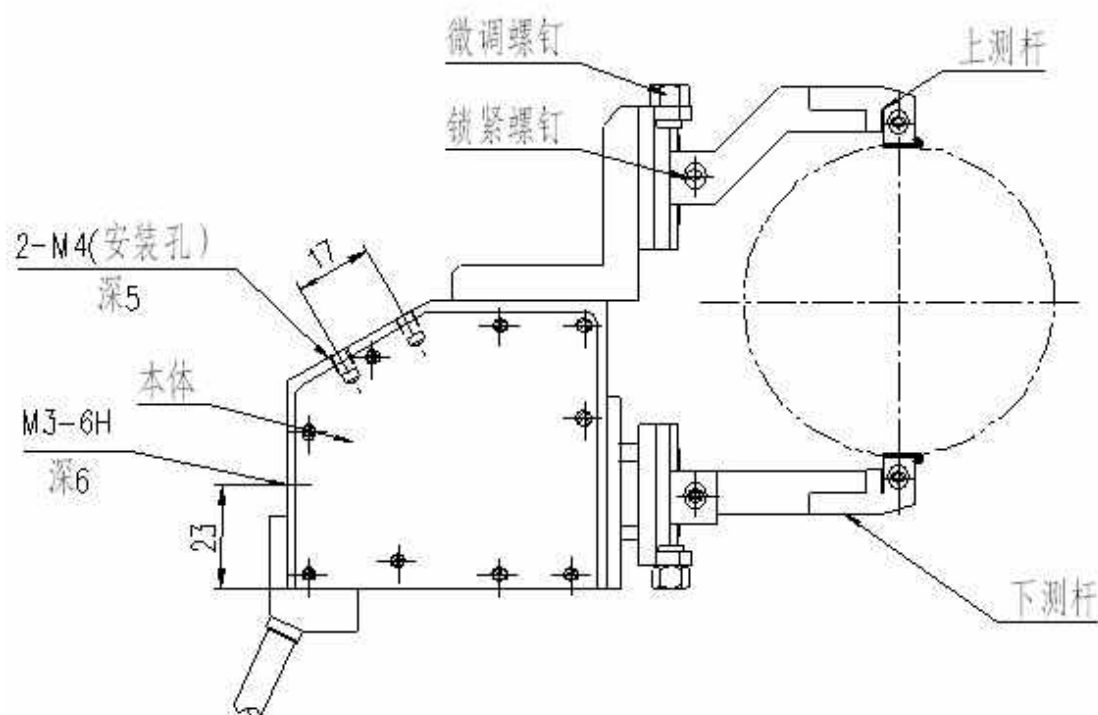
**QZ-LN3** 系列测量装置内部关键零件均为模块组合，服务维修非常简便。

### 2.4 安装容易

可以通过测量装置的微调机构或者更换上下测杆（或测子），可以测量不同直径范围的曲轴零件，同时根据机床的特殊需要可以采用不同的安装姿势。

## 3 型式与规格

QZ-LN3 外形示意图如图所示



#### 4. 测量装置的安装调试

测量装置初次使用或者在更换测杆、测子之后，都要进行以下项目,否则有可能引起测量装置的损伤、或者不能进行正确的测量。

##### 4.1 确认测子与工件不发生碰撞

如图 1 为 QZ-LN3 示意图，首先松开上下测杆的锁紧螺钉，根据标准件的尺寸，分别旋转上下微调螺钉，保证测量装置进入测量位时测子与标准件之间有 1~2mm 间隙，以便零位调整时测量装置进入测量位不会与标准件产生严重碰撞，此时注意暂不要把锁紧钉锁紧，以后还要进行零位调整。

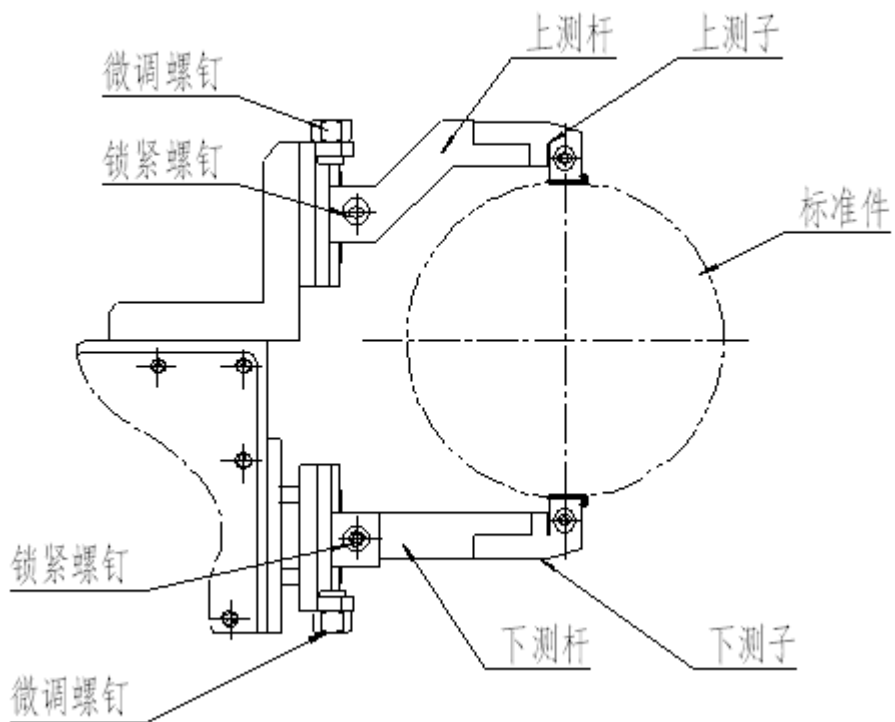


图 1

## 5 零位的设定

初次使用、长期停用或者更换测量规格时都要重新进行零位设定。零位设定时一定要把标准件及测子表面擦拭干净。

5.1 将标准件安装到机床上

5.2 打开控制仪使其显示原始数据状态（按 

GAGE
DATA

、

3
---

、

1
---

）。

5.3 使测量装置前进，进入测量位置。

5.4 调整测量装置上测杆（测杆固定侧）

5.4.1 按图 2 所示，调整上测杆的微调螺钉，使测子与标准件接触，注意此时测子与标准件接触点最好在离最高点弦高约 1~2mm 处，把上测杆的锁紧螺钉锁紧。

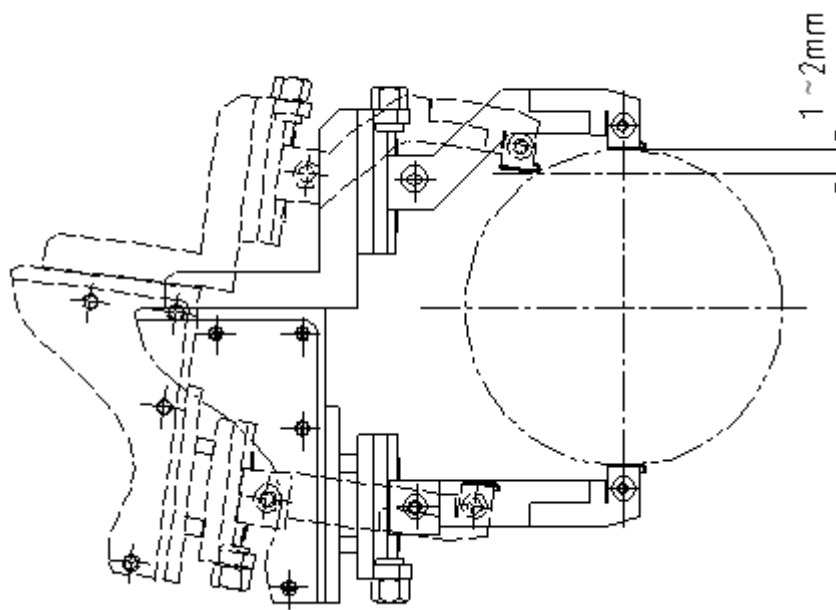


图 2

### 5.5 调整下测杆

按图 2 所示，调整下测杆的微调螺钉，轻微锁紧测杆（注意不要用力过大，下面还要调整），继续调整微调螺钉，观察控制仪的显示值，使其显示为“0”（或者在 $\pm 10 \mu$ 以内），然后把下测杆锁紧，锁紧后控制仪的示值可能要发生变化。

### 5.6 调整控制仪使其显示值为“0”（或者在 $\pm 10 \mu$ 以内）。

5.7 按 

GAGE DATA
--------------

、

2
---

、

1
---

 键。

### 5.8 进行自动零位调整

按控制仪的 

AUTO ZERO
--------------

 键，此时控制仪显示值应为“0”

5.9 让测量装置进退几次，确认零位是否调整好，如有尺寸偏移可重复步骤 5.8 的操作。

### 5.10 零位调整完毕

5.11 按 AUTO 键即进入自动测量状态。

## 6 注意事项

6.1 测量装置的测力及前行程在产品出厂前均按照用户的不同使用要求已经调整，使用过程中请不要随意调整，如果确需重新调整，必须在专业人员的指导下进行。

6.2 把测量装置往机床安装时，请注意不要损伤装置的电缆线，另外、在测量装置移动中，请把电缆线固定，不要使其受到拉伸或摩擦。

6.3 除专业人员外，请不要打开测量装置。测量装置上的紧固螺钉及其他固定也不要随意松动。

6.4 测量装置的电缆线，应远离其他电源线 200mm 以上。





地址：中国河南省三门峡工业区纬六路东

电话：0086398-2751816 ， 2751818

传真：0086398-2751819

邮编：472100

<http://www.zyj.m.com>

邮箱：[zyjm@zyjm.com](mailto:zyjm@zyjm.com)



V1.1 202004