Конструкция, изготовление и ремонт калибров

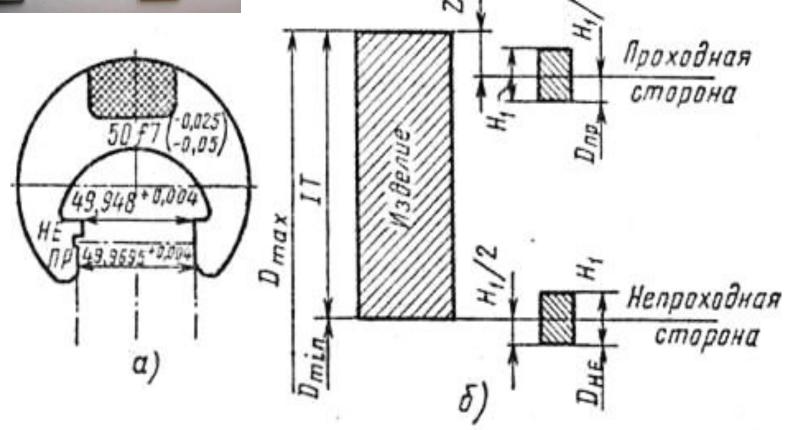
Типы калибров и область их применения

Калибрами называют безшкальные измерительные инструменты для проверки линейных размеров, углов, формы и взаимного расположения поверхностей.

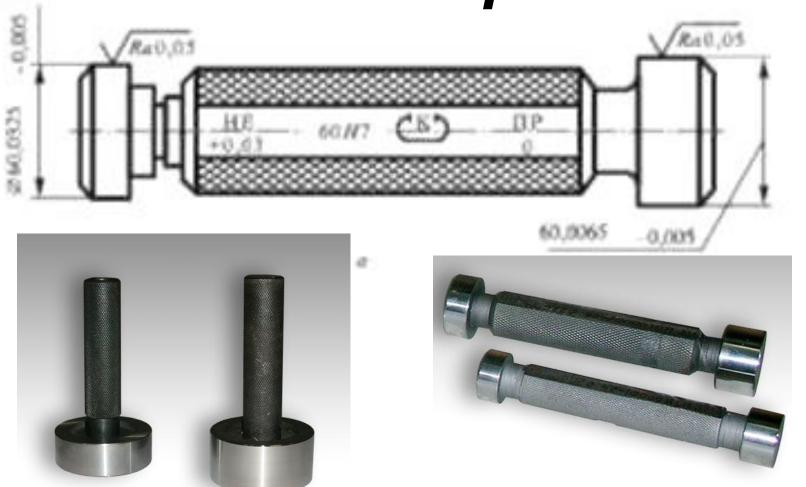




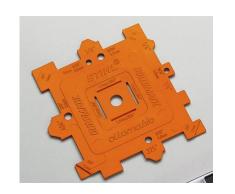
Гладкие калибрыскобы



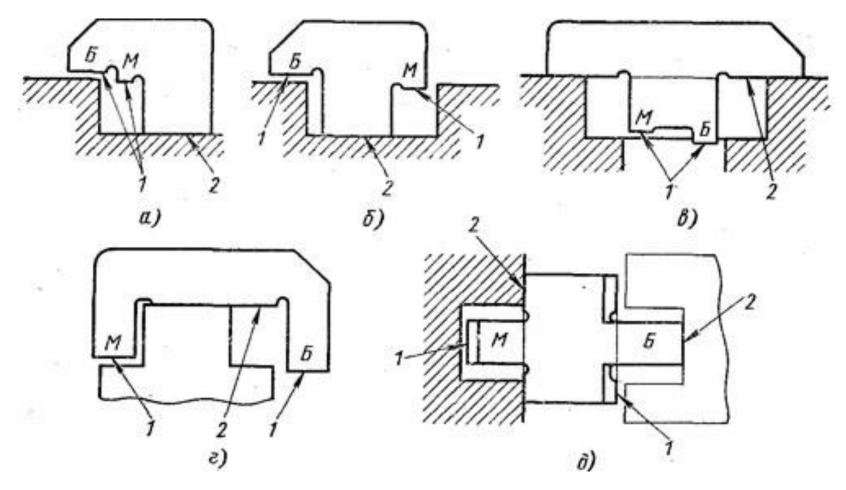
Пладкие калибрпробки



0 12 H7 Id.Nr. 700103 418

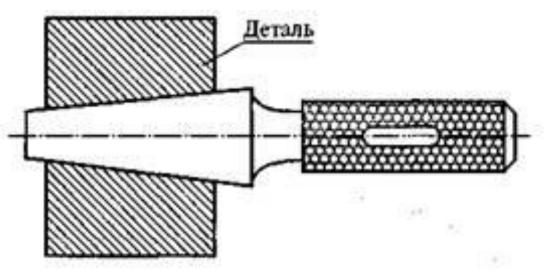


Калибры для контроля размеров по высоте и глубине

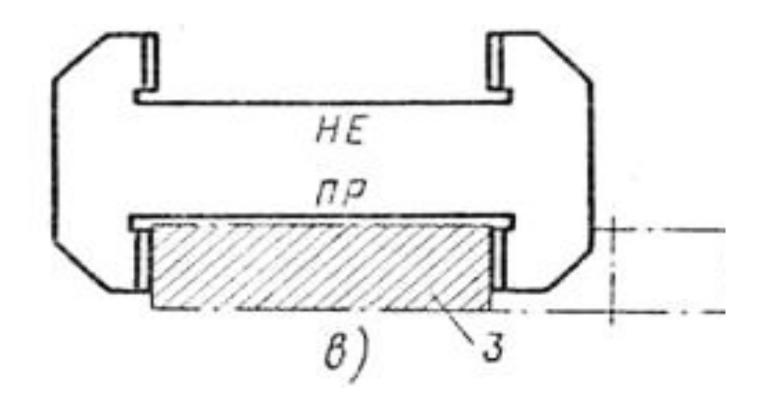




Конусные калибры



Калибры для проверки формы и взаимного расположения поверхностей





Резьбовые уэпибыли







Технологический процесс изготовления гладких **калибров**1. Крупносерийное и массовое производство

Получение заготовок

Шлифование боковых поверхностей Фрезерование рабочих поверхностей

удаление заусенцев и снятие

Термическая обработка

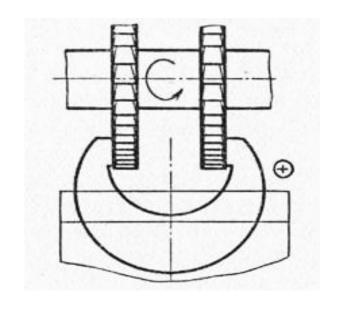
Окончательное шлифование боковых поверхностей

Шлифование рабочих поверхностей

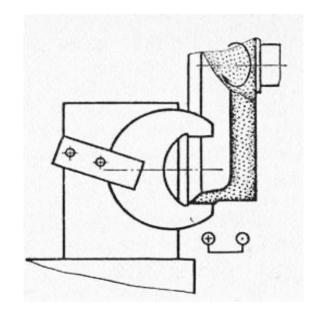
Притирка рабочих поверхностей

Контроль качества, окраска, упаковка

Рабочие поверхности скоб фрезеруют на горизонтальнофрезерных станках наборами дисковых фрез

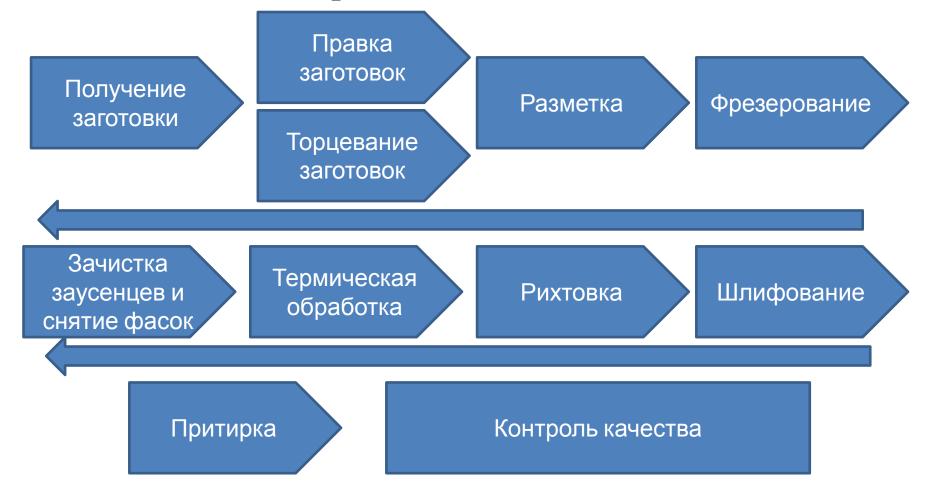


Шлифование рабочих поверхностей скобы



Технологический процесс изготовления гладких калибров

2. Единичное производство



Рихтовка для восстановления зева скобы.

А - при увеличенном расстоянии между концами зева удары молотка наносят соответственно по задней части скобы

B-LDR XWEHEHBEHON **У**Дары от параллельности рабочих поверхностей скобы удаляют ударами молотка по внешней или внутренней части рабочих плоскостей

