

## 正驱动式指示器

### 特征:

运转在密封表壳内进行(图1)。含指示器的手轮/旋钮与控制主轴联接。在手轮/旋钮的后面,通过定位销(或类似零件)将带内部冠状齿轮(遮蔽式)的法兰固定到机架上。这样,手轮转动过程中,法兰与机器便可合为一体。手轮的转动带动行星小齿轮的转动,这样便可带动表壳内指示器一起运转。此时,转动通过齿轮装置传至两个指针,而由于刻度盘是通过定位销固定在机架上的,因此会保持静止。

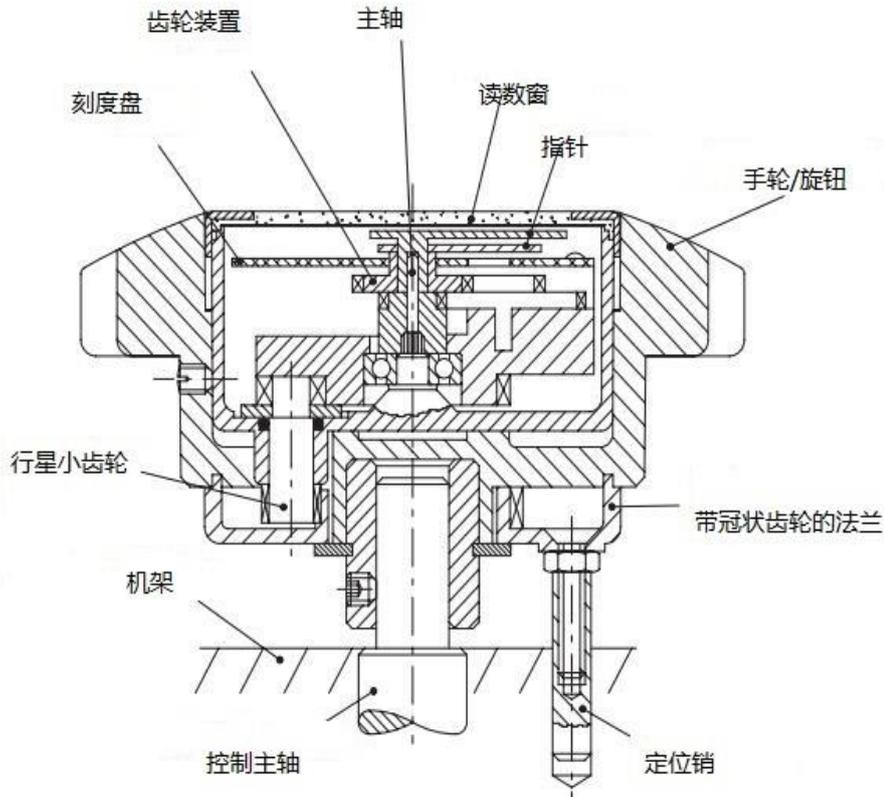


图1

### 转动比:

指针(红色)全转一次,小指针(黑色)完成其该次转动的移动部分。黑色指针转动一整圈与红色指针相对的转动圈数之比即为指示器的转动比。

例如:比率为12:1就是指红色指针转动12圈时黑色指针相对转动了1圈。

手轮每转动一次,黑色指针所指刻度为整个刻度盘的 $\frac{1}{12}$



图2

### **指示器转动比的选择：**

将控制主轴设为起始或基准位置。

计算控制主轴需要转动多少圈才能够覆盖整个设定范围。

通过此操作可得出转动比。如与标准转动比不符，则应选择高一级的转动比

建议选择最接近覆盖整个设定范围所需的手轮转动圈数的转动比，以得到最佳及更为精确的刻度盘读数。例如：如需转动11圈，则12:1为最佳转动比，因为这样可用到现有刻度的11/12，而如果选择了24:1为转动比，则仅用到了刻度的11/24，在这种情况下，读数的精确带标准转动比的指示器通常存货充足，可满足多数供货需求。

### **刻度盘：**

可提供所有标准转动比的刻度盘，包括顺时针或逆时针配置。

可通过换算表将标准刻度盘上的读数转换为已执行配置的值。如订货数量足够，可应要求提供带标记或定制刻度、可直接读数的特殊刻度盘。

### **安装说明：**

在机架内钻孔，用于安装法兰的后定位销。

将控制主轴设为起始或基准位置。

拆下行星小齿轮的黑色保护帽，转动靠后的小齿轮，直至指针回到零位。

拿起所选手轮/旋钮，将提供的定位销装在突出于尾部法兰的螺钉上。确保指示器行星小齿轮孔处于12点位置。转动尾部法兰，并根据机器上的钻孔确定定位销的位置。

将归零的指示器轻轻固定安装在手轮/旋钮中，将行星小齿轮平稳插入相应孔内。为使指示器的安装更加方便，应轻轻将尾部法兰转动一些角度，直至行星小齿轮与内部冠状齿轮拟合。检查指示器是否复零、定位销螺钉是否处于正确位置。

均匀拧紧横向埋头螺钉，以固定指示器壳，且力矩应适中，以免壳体变形，进而阻碍指针转动。调节定位销高度，以避免过度拉紧法兰及拧紧锁紧螺母。

将带指示器的手轮联接至控制主轴。确定指示器指针是否处于零位、定位销是否与机器上的基准孔处于一条直线。

用销将手轮固定在主轴上。

检查指示器所以转动是否运行正常。

边。