

SOFTMETAL ITALIANA S.r.l. - STRUMENTI DI MISURA FATTI SU MISURA...

la nostra produzione

- ▶ Calibri lisci p/np, conici, d'azzeramento e spine
- ▶ Calibri di controllo per filettature
- ▶ Attrezzature di controllo speciali
- ▶ **Calibri per controllo scanalati**
- ▶ Strumenti pneumatici e con tastatori
- ▶ Sfere calibrate e contatti sferici
- ▶ Strumentazione da laboratorio e metallografia
- ▶ Certificazione e taratura strumenti
- ▶ Strumenti per variabili meccanici e digitali
- ▶ Normalizzati, spessori calibrati ed elastometri

Softmetal Italiana Srl

Via IV Novembre, 1
25031 Capriolo (Brescia)
Tel. 0307460691 - Fax 0307460700
email: info@softmetal.it

Calibri per controllo scanalati

Realizziamo calibri fissi per il controllo di particolari scanalati con fianchi ad evolvente o fianchi dritti tramite tamponi e anelli passa/non passa per assicurare la corretta costruzione dimensionale e funzionale del particolare.

Tamponi e Anelli sono costruiti in acciaio per calibri temprato, in forme e dimensioni delle parti calibranti riferite a unificazioni standard nazionali o internazionali e scostamenti riferiti alle norme ISO, DIN, ANSI, JIS.

Per altre dentature non riferite alle norme indicate o comunque speciali, basterà ricevere il disegno del componente scanalato da controllare con tutti i relativi valori necessari alla progettazione e costruzione del calibro necessario.

Realizziamo anche ingranaggi master con profilo cilindrico ad evolvente o elicoidale utilizzati per l'azzeramento della "quota a rulli" su strumenti di controllo ingranaggi per variabili o per la verifica su ingranometri o macchine di misura specifiche, del rotolamento o degli errori dimensionali e di profilo.

I calibri come anche i master, su richiesta, possono essere costruiti in acciai speciali e con rivestimenti superficiali quali TiN o equivalenti, per ottenere una maggiore durezza e resistenza all'usura.

Se non già fornito dal cliente, e questo per tutti i nostri calibri o master scanalati, dopo l'ordine, viene sempre realizzato e inviato il disegno costruttivo da sottoporre per benestare prima della costruzione.

Inoltre i calibri sono sempre consegnati con il relativo certificato di controllo con riferibilità a campioni primari nazionali o internazionali eseguiti presso laboratori accreditati o quando necessario, anche certificati primari SIT o UKAS.

Galleria immagini



Realizziamo anche mandrini scanalati per il corretto serraggio e riferimento sulla parte dentata del particolare, utilizzabili sia nelle fasi di controllo che nelle fasi di lavorazione di tornitura e rettifica del componente.



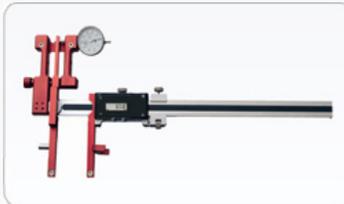
Oltre alla serie di calibri fissi, sempre relativamente al controllo di scanalature ed ingranaggi siamo in grado di fornire una serie di strumenti di controllo per variabili fra i quali:

Strumento di controllo dello spessore del dente effettivo o virtuale su alberi o spessore del vano su fori con dentature elicoidali o ad evolvente tramite lettura a comparatore dopo azzeramento su master fornibile a completamento:



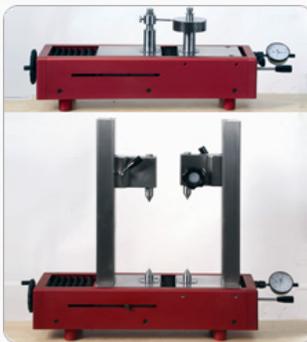
Calibro a corsoio monoblocco con carrello di regolazione fine eseguito in lega e acciaio inox, elettronica Sylvac, doppia scala e preset con uscita dati RS 232. Puntali, comparatore, molla di carico e appoggi sono tutti reversibili per eseguire misurazioni della quota a rulli di ingranaggi interni ed esterni tramite il montaggio di apposite coppie di tastatori sferici in acciaio temprato o metallo duro.

La becca dell'asta essendo basculante aziona il comparatore al fine di rendere più sensibile e preciso lo strumento. Per il settaggio, occorre eseguire l'azzeramento del comparatore su un qualsiasi master e il calibro è pronto per effettuare qualsiasi misurazione nell'utile disponibile. E' quindi possibile rilevare una misura aprendo il calibro direttamente ad essa, impostando sul lettore digitale la quota relativa, e rilevando per comparazione la variazione della quota sul comparatore, cercando il punto di inversione o punto di massima lettura. E' fornibile anche in versione con corsoio inciso non digitale:



 [DIGI-BASCOM.pdf](#)

 [DIGI-BASCOM1.pdf](#)



Banchi di controllo e ingranometri per la verifica di errori dimensionali, di forma e rotolamento rispetto a ingranaggi master. La lettura dei valori, potrà essere effettuata tramite comparatori o sonde anche collegabili a sistemi di raccolta e analisi dei valori.



Tramite personale tecnico specializzato, siamo in grado anche di effettuare revisioni totali e parziali su ingranometri o macchine di misura e controllo di ingranaggi di qualsiasi marca o modello, con ripristino generale delle parti meccaniche ed elettroniche, riportando lo strumento alle precisioni e funzionalità originali.

Per tutti gli strumenti di controllo indicati o di vs. interesse, restiamo a disposizione per fornire ulteriori informazioni o per l'invio su vs. richiesta della documentazione specifica.