

CALIPRI

C4X

捕获复杂轮廓



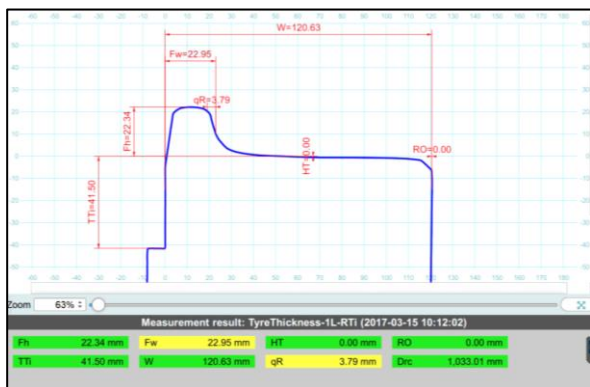
测量模块“轮箍厚度”

技术说明书

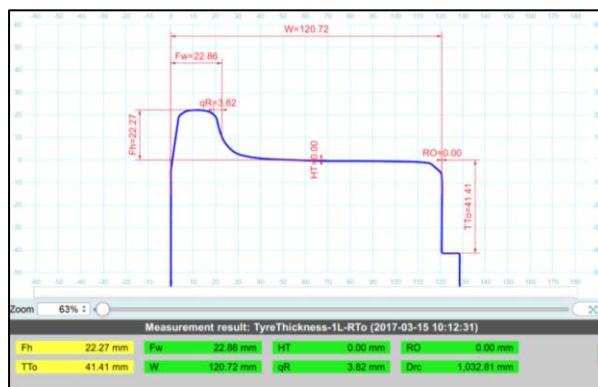
## 应用

“轮箍厚度”模块是对车轮轮廓测量模块的扩展。除了车轮轮廓的测量，有了这个模块，就可以在几秒钟内完成各种类型轮箍的轮箍厚度测量。一个磁性辅助量具（RD量具）被用来实施测量。根据车轮情况，量具可以被放在内侧或外侧端面，或者磨损极限槽上。如果轮箍的内径已知，那么基于轮箍厚度值可以计算出滚动园直径。所有的测量结果在几秒钟内即显示在传感器和平板电脑上，并可以与贵单位的基准值自动比对。

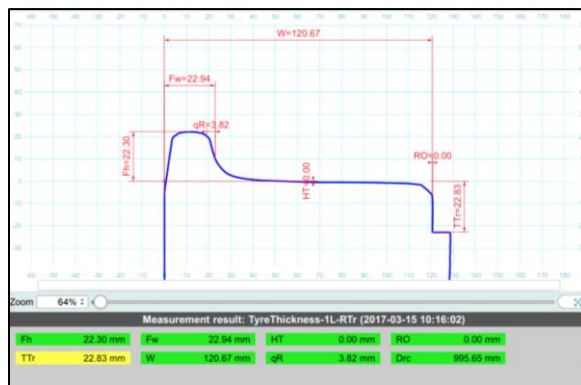
### 测量参数:



测量方法“轮缘\_RTII”  
量具在内端面上



测量方法“轮缘\_RTO”  
量具在外端面上



测量方法“轮缘\_RTR”  
量具在磨损极限槽上

**技术参数**

适用型号	CALIPRI C40, CALIPRI C41, CALIPRI C42
系统要求	测量模块“车轮轮廓”
滚动圆直径计算所需	轮箍内径(手动输入数值)
轮箍厚度精度	绝对精度: < +/- 80 μm 重复性: < +/- 35 μm
滚动圆直径计算的精度	取决于轮箍内径的加工偏差
应用领域	各种类型的轮箍 (重轨和轻轨)
产品 ID	CMM1003

**供货范围:**

- ✓ 测量模块“轮箍厚度”软件授权
  - 3 个测量方法 (轮缘\_RTi, 轮缘\_RT0, 轮缘\_RTr)
  - 如果是后期购买: 通过远程访问激活
- ✓ 轮箍厚度量具“RD2 820”
  - 放在轮箍端面与轮箍内径部分的交界台阶上
  - 量具长度: 15 mm, 根据要求可选: 30 mm
- ✓ 轮箍厚度量具“RD3 820”
  - 放在车轮轮箍的磨损极限槽上



**可选:**

如果测量严重磨损车轮的轮箍厚度，可以组合使用量具 RD2 820 和 BR 600. 这些特殊量具可以被放在轮箍内侧。

- + 特殊量具“RDBR 500”
  - 用于一般组合
  - 长/高/厚: 大约 145/35/3 mm
  - 产品 ID: CAO2008



- + 特殊量具“RDBR 500LE”
  - 用于空间狭窄的情况
  - 长/高/厚: 大约 145/35/3 mm
  - 产品 ID: CAO2020



- + 特殊量具“RDBR 760”
  - 用于严重磨损的车轮
  - 长/高/厚: 大约 300/55/3 mm
  - 产品 ID: CAO2024



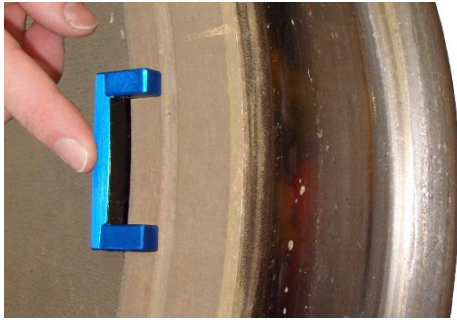
- + 特殊量具“RD2-820-15-ANT”
  - 用于外侧测量
  - 柄长: 15 mm
  - 产品 ID: CAO2018



- + 特殊量具“RD2-820-30-ANT”
  - 用于外侧测量
  - 柄长: 30 mm
  - 产品 ID: CAO2019



# 测量流程



“RD2 820” 量具固定

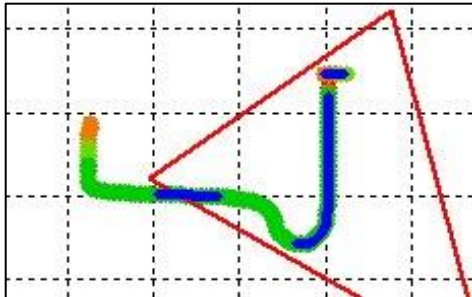
或



“RD3 820” 量具固定



测量过程

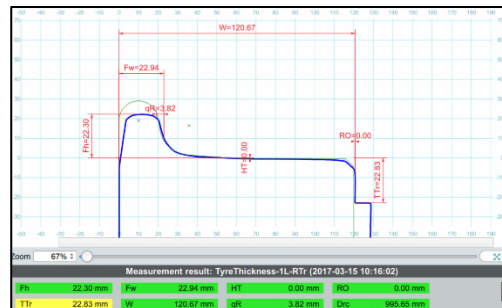


操作导引



测量结果 (传感器)

和



测量结果(平板电脑)