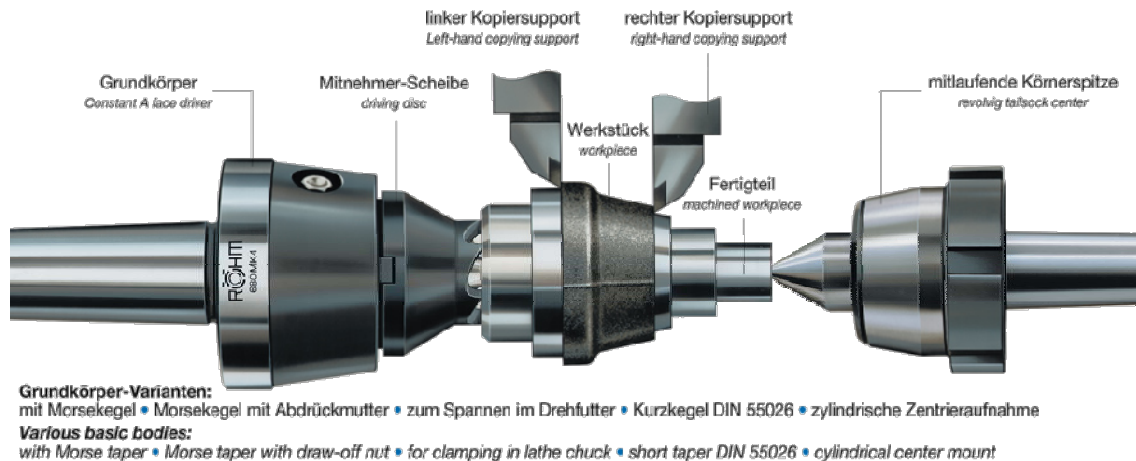


Live centres with accuracy parts

ตัวศูนย์สำหรับงานกลึงที่เน้นคุณภาพ และความแม่นยำ



ตัวศูนย์เป็นเครื่องมือที่ช่วยสำหรับยึดชิ้นงานที่จุดศูนย์ตรงกลางของชิ้นงาน เพื่อเพิ่มความแม่นยำในการจับยึดชิ้นงาน โดยลักษณะทั่วไปของตัวศูนย์จะมีมุม 60° แต่สำหรับงานที่ต้องการกลึงด้วยแรงกดสูงหัวของตัวศูนย์จะมีมุม 75°

ในการใช้งานทั่วไปของตัวศูนย์ (live centre) จะเน้นงานที่ต้องการความร่วมศูนย์ โดยเฉพาะงานที่ต้องมีการทำงานตั้งแต่ 2 กระบวนการขึ้นไปโดยที่ยังคงความแม่นยำไว้ได้ ยกตัวอย่างเช่นการกลึงชิ้นงานโดยเครื่องกลึง (Lathe) จากนั้นส่งชิ้นงานไปชุบผิวแข็ง และอบคืนตัว สุดท้ายจะทำการเจียรในผิวงาน การใช้ตัวศูนย์ในกระบวนการกลึง และเจียรนั้น จะส่งผลให้ชิ้นงานมีค่าความร่วมศูนย์ และมีความแม่นยำสูงสุด

นอกจากนี้ตัวศูนย์ยังสามารถใช้สำหรับชิ้นงานที่มีความยาว เนื่องจากชิ้นงานที่มีความยาวขณะทำการกลึงผิว ชิ้นงานจะเกิดการแกว่ง ส่งผลให้ชิ้นงานไม่ได้ขนาดตามที่ออกแบบไว้ รวมถึงอาจเกิดอันตรายเนื่องจากชิ้นงานหลุดออกจากหัวจับ

ตัวศูนย์ (live centre) สามารถใช้กับงานที่เน้นค่าความร่วมศูนย์ได้อย่างหลากหลาย ซึ่งจะไม่จำกัดเฉพาะงานของเครื่องกลึง แต่ยังสามารถใช้ในการตั้งค่าเครื่องหัวแบ่งโลหะ (Dividing Head), เครื่องเจียรระโน, เครื่องมือ และชุดโบริมิตเครื่องเจียรระโน รวมถึงอุปกรณ์อื่นๆได้ ทำให้ตัวศูนย์สามารถใช้กับงานที่ต้องการค่าความร่วมศูนย์ในกระบวนการผลิตต่างๆได้อย่างดีเยี่ยม

ข้อดีของตัวศูนย์ ROEHM

- ด้วยลูกปืนพิเศษจากประเทศเยอรมันทำให้ชิ้นกลึงจะมีค่าความร่วมศูนย์สูงสุด และสามารถช่วยในการลดแรงกดของโบริมิตขณะกลึงงานอย่างดียิ่ง
- ด้วยสารหล่อลื่นชนิดพิเศษส่งผลให้การใช้ตัวศูนย์สามารถใช้ได้อย่างยาวนาน และต้องการการบำรุงรักษาเพียงเล็กน้อย
- ด้วยรูปทรงที่เหมาะสม และเพรียวบางจึงไม่ส่งผลต่อกระบวนการกลึง
- เคสของตัวศูนย์ (Body) ทำขึ้นจากการอัดขึ้นรูป (forging) ส่งผลให้ตัวศูนย์มีความแข็งแรงสูง

A live centre, often shortened to centre, is a tool that has been ground to a point to accurately position a workpiece on an axis. They always have an included angle of 60°, but in heavy machining situations an angle of 75° is used.

The primary use of a live centre is to ensure concentric work is produced; this allows the workpiece to be transferred between machining (or inspection) operations without any loss of accuracy. A part may be turned in a lathe, sent off for hardening and tempering and then ground between centers in a cylindrical grinder. The preservation of concentricity between the turning and grinding operations is crucial for quality work.

A live center is also used to support longer workpieces where the cutting forces would deflect the work excessively, reducing the finish and accuracy of the workpiece, or creating a hazardous situation.

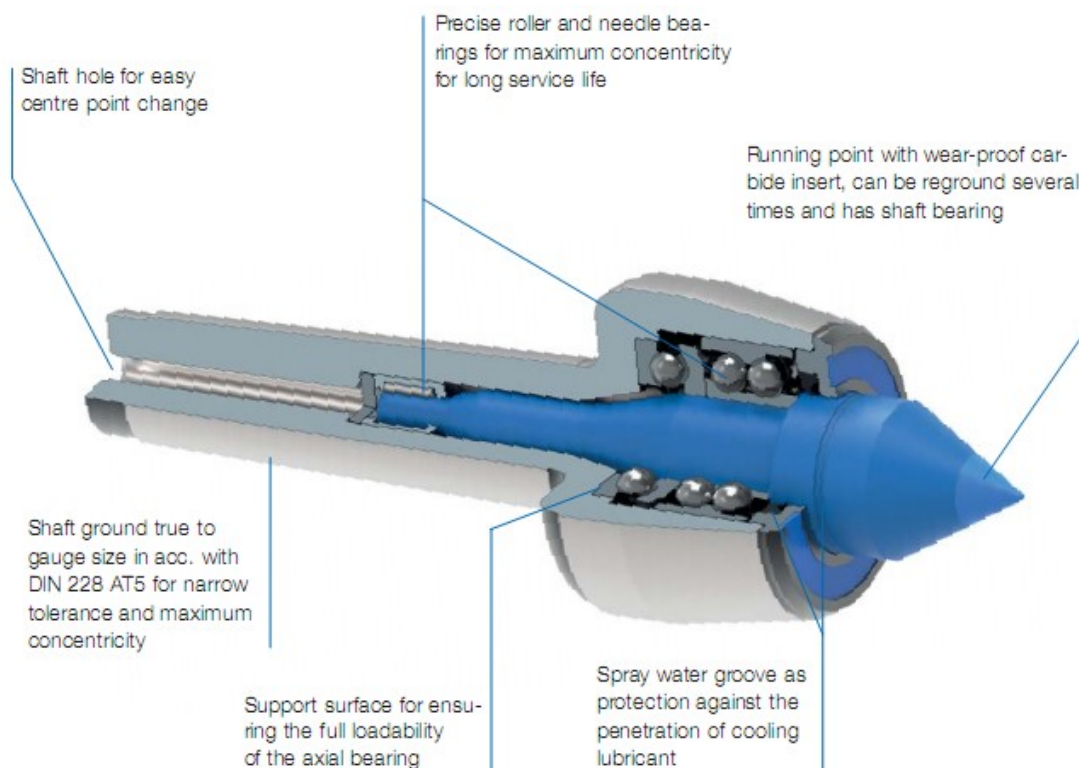
A live centre has applications anywhere that a centered workpiece may be used; this is not limited to lathe usage but may include setups in dividing heads, cylindrical grinders, tool and cutter grinders or other related equipment. The term between centres refers to any machining operation where the job needs to be performed using live centers.

Live Centres

ADVANTAGES AT A GLANCE of ROEHM Live centres

- Maximum concentricity and optimal force absorption thanks to proven precision bearings
- Special lubrication for long service life and little required maintenance
- Minimum interference contour thanks to slender housing shape
- Body made of forging blanks

Roehm live centres



THE RIGHT LIVE CENTRE FOR EVERY APPLICATION



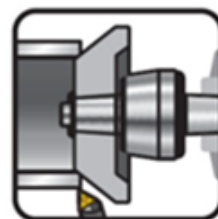
For small and large centres



For cramped work area



For lower-lying centres



For large boreholes