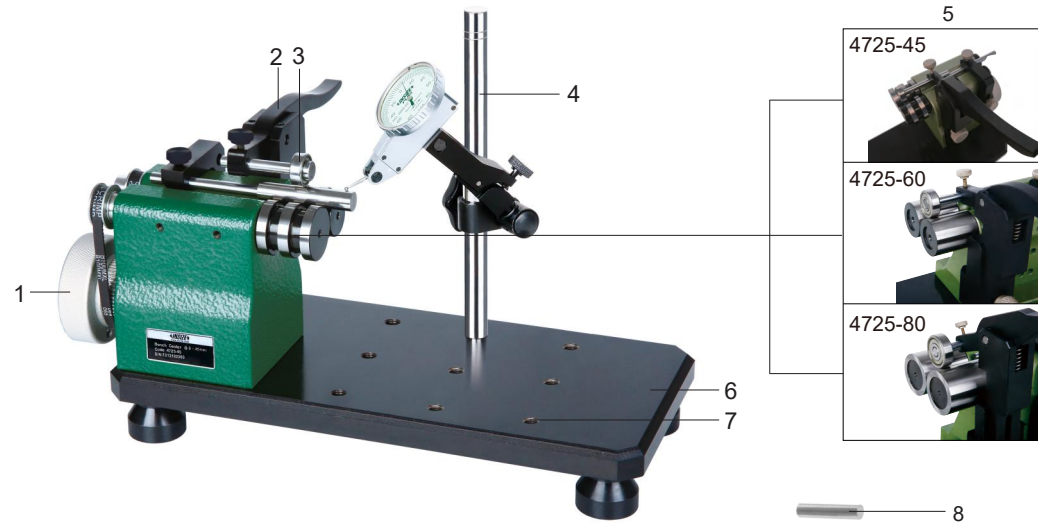


Code	Durchmesser bereich	Genauigkeit
4725-451	3-45mm	2µm
4725-601	8-60mm	2µm
4725-801	8-80mm	2µm

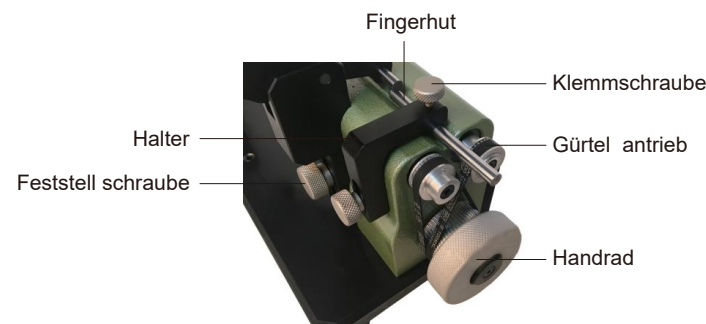


- 1-Handrad
- 2-Druckvorrichtung
- 3-Andruckrolle
- 4-Anzeigehalter
- 5-Zylinder
- 6-Sockel
- 7-Befestigungsbohrung
- 8-Standard-Stiftlehre

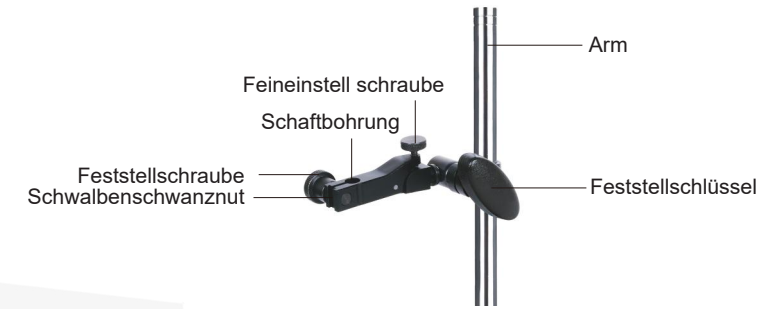
1. Die Rundlaufmessvorrichtung dient hauptsächlich zur Messung der Rundheit und des Rundlaufs zylindrischer Werkstücke.
2. Beschreibung der einzelnen Teile: Andruckvorrichtung: Das Werkstück wird mit der Andruckrolle fixiert. Der Halter kann auf und ab bewegt und mit der Feststellschraube arretiert werden. Die Andruckrolle kann nach links und rechts verschoben und mit den Feststellschrauben der Andruckrolle arretiert werden.



- Führungsrolle: Setzen Sie sie am rechten Ende des Werkstücks an, um ein Verschieben des Werkstücks nach rechts zu verhindern. Die Führungsrolle lässt sich nach links und rechts verschieben; fixieren Sie sie mit der Klemmschraube. Der Halter lässt sich zudem nach oben und unten verschieben; fixieren Sie ihn mit einem Sechskantschlüssel, indem Sie die Feststellschraube festziehen. Handrad: Verschieben Sie das Werkstück durch Drehen des Handrads.



Halterung für Messuhr: Befestigen Sie die Messuhr durch Festklemmen. Klemmen Sie die Messuhr an der Schwalbenschwanznut oder der Schaftbohrung fest. Die Feineinstellung erfolgt entgegen der Richtung, in die die Messkraft auf den Messpunkt wirkt, wodurch eine Beeinflussung des Ergebnisses vermieden wird. Lösen Sie den Feststellschlüssel, die Verriegelung kann sich frei bewegen, und ziehen Sie ihn nach der Positionierung wieder fest.



3. Verwendung:
 - Halten Sie die Sonde wie unten beschrieben.
 - Achtung: Um Messfehler zu vermeiden, die durch die Elastizität der Feineinstellung verursacht werden, sollten sich die Hebelnadel und die Feineinstellschraube auf der gegenüberliegenden Seite befinden (Abb. 1);
 - Stellen Sie während der Arbeit die Feineinstellschraube so ein, dass sich Bauteil 1 zwischen der Gewindespitze und der Gewindemitte befindet. Um die Elastizität des Kopfes zu erhöhen, darf sich Bauteil 1 nicht am Gewindefuß befinden (Abb. 2).



Abb.1

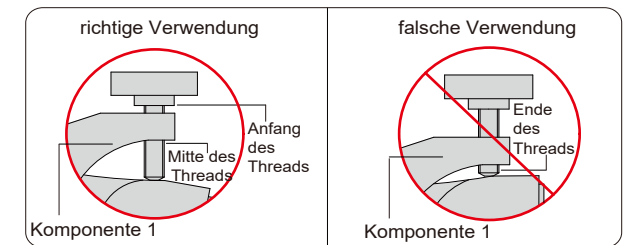


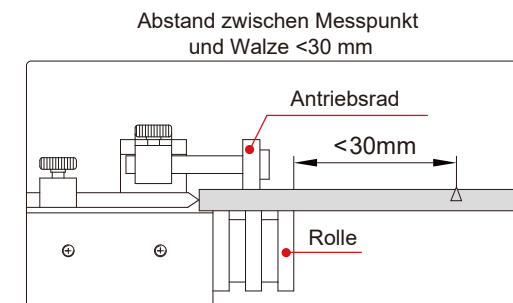
Abb.2

4. Messung:
 - Es ist erforderlich, die für das Werkstück geeignete Befestigungsbohrung auszuwählen, das Klemmteil (Abb. 3) nach dem Festziehen des Schraubenschlüssels festzuhalten und es im Uhrzeigersinn festzuziehen



Abb.3

- Vor der Messung müssen die Oberflächen des Zylinders, der Andruckrolle und des Werkstücks gereinigt werden.
- Messen Sie die Standard-Stiftlehre; die Genauigkeit des Zylinders muss unter 2 µm liegen. Entfernen Sie die Stiftlehre und messen Sie anschließend das Werkstück.
- Die Messuhr sollte vorgespannt sein; die Richtung des Messpunkts sollte so nah wie möglich an der Achse des Werkstücks liegen; drehen Sie das Handrad, bis der Zeiger stillsteht.



5. Hinweis:
 - Sobald Sie das Handrad drehen, springt der Zeiger der Messuhr. Nehmen Sie den Messwert erst ab, wenn der Zeiger stillsteht.
 - Die Messflächen sollten sorgfältig vor Kratzern und Beschädigungen geschützt werden. Nach dem Gebrauch sollten sie geölt werden, um Rostbildung zu verhindern.
6. Optionales Zubehör: Messuhr (Artikelnummer: 2880-02, 2880-02R).