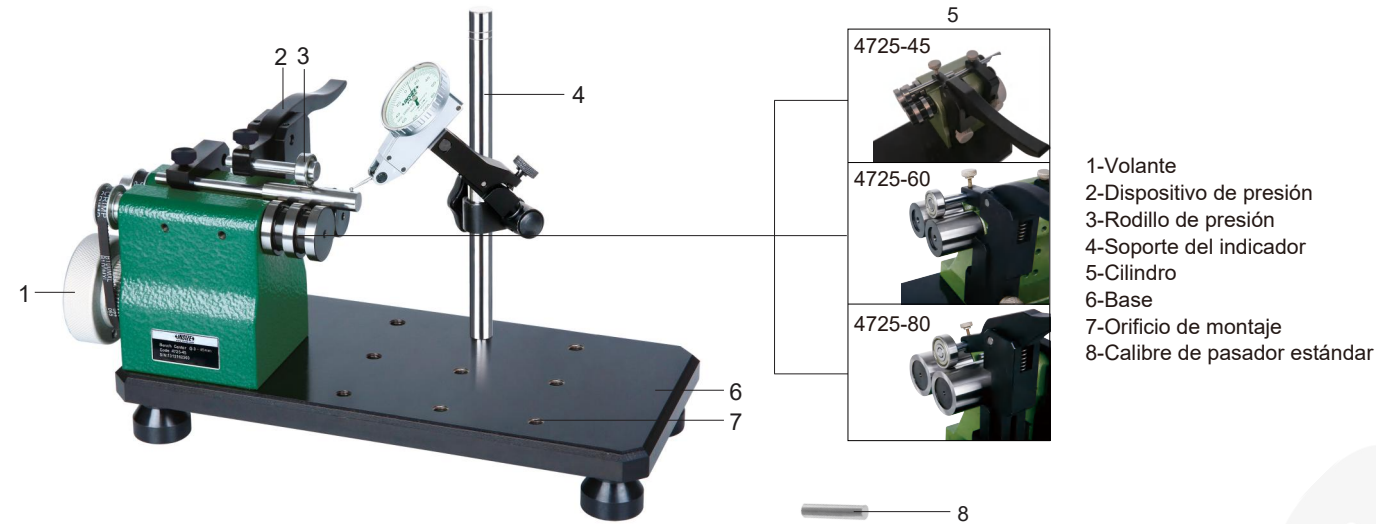


# INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

## Medidor de concentricidad

Código	Rango de diámetros	Precisión
4725-451	3-45mm	2µm
4725-601	8-60mm	2µm
4725-801	8-80mm	2µm

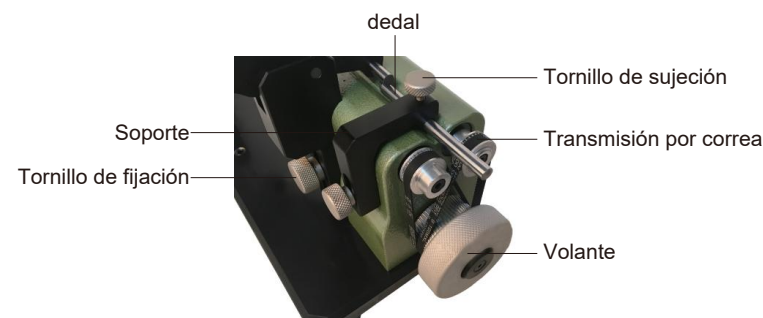


- 1-Volante
- 2-Dispositivo de presión
- 3-Rodillo de presión
- 4-Soporte del indicador
- 5-Cilindro
- 6-Base
- 7-Orificio de montaje
- 8-Calibre de pasador estándar

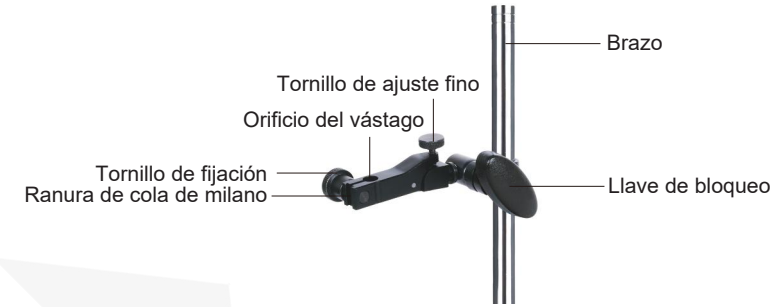
1. El medidor de concentricidad se utiliza principalmente para medir la circularidad y la concentricidad de piezas cilíndricas.
2. Descripción de cada pieza: Dispositivo de sujeción: Sujeta la pieza con el rodillo de presión. El soporte se puede mover hacia arriba y hacia abajo, y se fija mediante el tornillo de bloqueo. El rodillo de presión se puede mover hacia la izquierda y hacia la derecha, y se fija mediante los tornillos de bloqueo del rodillo de presión.



Guía: Colócala en el extremo derecho de la pieza de trabajo para evitar que esta se desplace hacia la derecha. La guía se puede desplazar hacia la izquierda y hacia la derecha; fíjala con el tornillo de sujeción. El soporte también se puede desplazar hacia arriba y hacia abajo; fíjala con una llave hexagonal apretando el tornillo de bloqueo. Volante: Desplaza la pieza de trabajo girando el volante.



Soporte del indicador: Sujete el indicador con la abrazadera para fijarlo. Sujete el indicador por la ranura en cola de milano o por el orificio del vástago; el movimiento de ajuste fino se realiza en sentido contrario al de la fuerza aplicada en el punto de medición, lo que evita que se vea afectado el resultado. Afloje la llave de bloqueo, de modo que el dispositivo de bloqueo pueda moverse libremente, y apriétela una vez ajustada su posición.



3. Uso:
  - Sujete la sonda como se indica a continuación.
  - Precaución: Para evitar errores de medición debidos a la elasticidad del ajuste fino, la aguja de la palanca y el tornillo de ajuste fino deben situarse en lados opuestos (fig. 1); Durante el trabajo, ajuste el tornillo de ajuste fino de modo que el componente 1 quede entre la parte superior de la rosca y la mitad de la rosca; para aumentar la elasticidad del cabezal, no deje que el componente 1 quede en la parte inferior de la rosca (fig. 2).

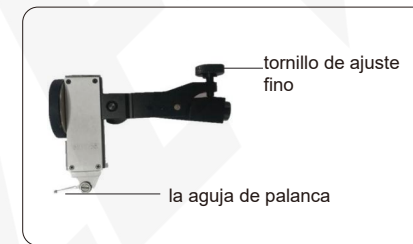


fig.1

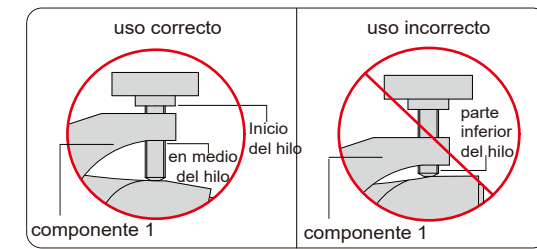


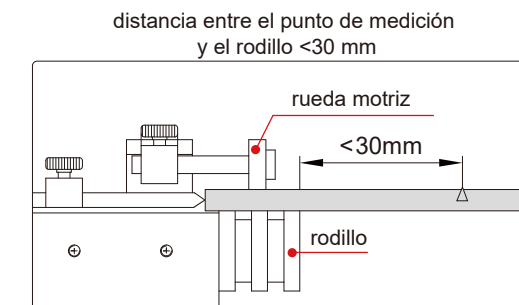
fig.2

4. Medición:
  - Es necesario seleccionar el orificio de montaje adecuado en función de la pieza de trabajo, sujetar la pieza de sujeción (fig. 3) tras bloquear la llave y apretarla en el sentido de las agujas del reloj



fig.3

- Es necesario limpiar las superficies del cilindro, el rodillo de presión y la pieza de trabajo antes de la medición
- Mida con el calibre de pines estándar; la precisión del cilindro debe ser inferior a 2 µm; retire el calibre de pines y, a continuación, mida la pieza de trabajo
- El indicador de cuadrante debe estar presionado previamente; la dirección del punto de medición debe estar lo más cerca posible de los ejes de la pieza de trabajo; gire el volante y obtenga el resultado hasta que la aguja se mantenga estable.



5. Aviso:
  - En cuanto se empieza a girar el volante, la aguja del indicador da saltos. Tome la lectura una vez que la aguja se haya estabilizado.
  - Las superficies de medición deben protegerse cuidadosamente para evitar que se rayen o se dañen. Deben lubricarse con aceite después de su uso para evitar la oxidación.

6. Accesorio opcional: Indicador de cuadrante (código: 2880-02, 2880-02R).