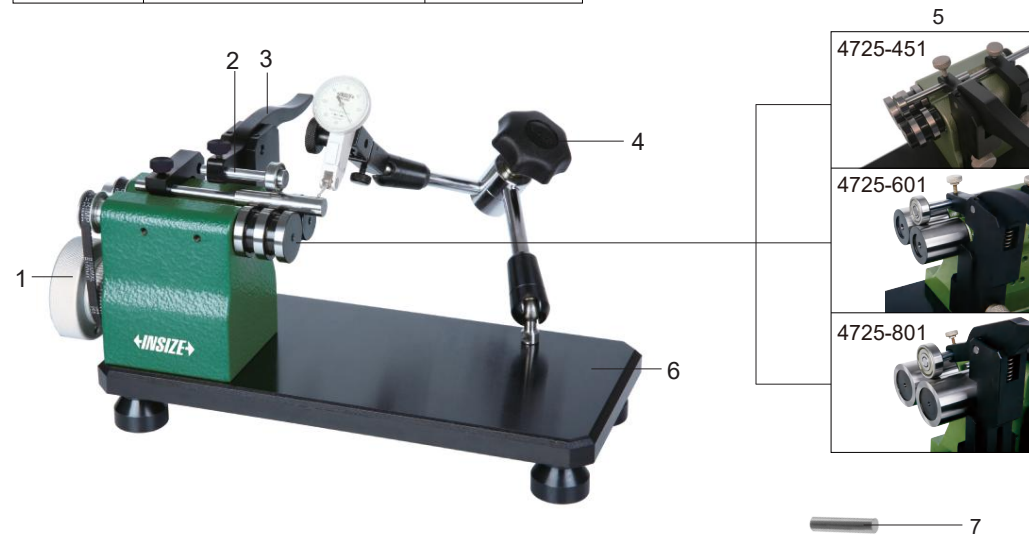


Codice	Intervallo di diametro	Precisione
4725-451	3-45mm	2µm
4725-601	8-60mm	2µm
4725-801	8-80mm	2µm

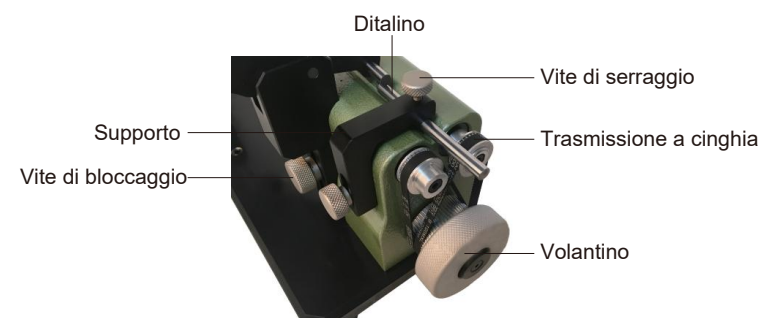


- 1-Volantino
- 2-Rullo di pressione
- 3-Dispositivo di pressione
- 4-Supporto dell'indicatore
- 5-Cilindro
- 6-Base
- 7-Calibro a perno standard

1. Il calibro di concentricità viene utilizzato principalmente per misurare la rotondità e la concentricità dei pezzi cilindrici.
2. Descrizione delle singole parti: Dispositivo di pressione: fissare il pezzo con il rullo di pressione. Il supporto può essere spostato verso l'alto e verso il basso e fissato tramite la vite di bloccaggio. Il rullo di pressione può essere spostato a destra e a sinistra e fissato tramite le viti di bloccaggio del rullo di pressione.



Puntale: posizionarlo all'estremità destra del pezzo per impedirne lo spostamento verso destra. Il puntale può essere spostato a destra e a sinistra; fissarlo con la vite di serraggio. Il supporto può essere spostato anche verso l'alto e verso il basso; fissarlo con una chiave esagonale serrando la vite di bloccaggio. Volantino: spostare il pezzo ruotando il volantino.



Supporto dell'indicatore: fissare l'indicatore mediante il morsetto. Fissare l'indicatore tramite la scanalatura a coda di rondine o il foro dello stelo; la direzione del movimento di regolazione fine è opposta alla direzione della forza esercitata sul punto di misura, in modo da evitare di influenzare il risultato. Allentare la chiave di bloccaggio: il braccio e il dispositivo di bloccaggio potranno così muoversi liberamente; serrarla nuovamente dopo averne regolato la posizione.



3. Utilizzo:
 - Tenere la sonda come illustrato di seguito.
 - Attenzione: per evitare errori di misurazione causati dall'elasticità della regolazione di precisione, l'ago della leva e la vite di regolazione di precisione devono trovarsi sul lato opposto (fig. 1);
 - Durante il lavoro, regolare la vite di regolazione fine in modo che il componente 1 si trovi tra la parte superiore della filettatura e la parte centrale della filettatura; per aumentare l'elasticità della testa, non lasciare che il componente 1 si trovi nella parte inferiore della filettatura (fig. 2).

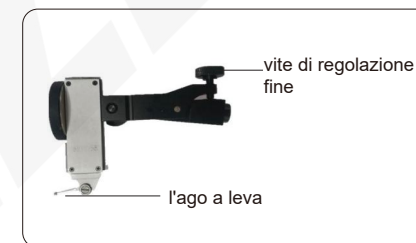


fig.1

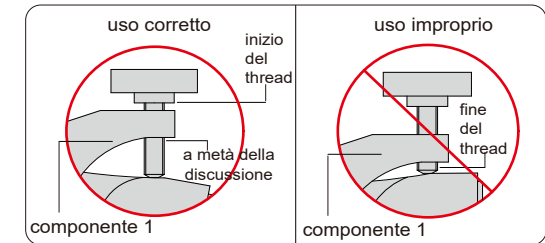
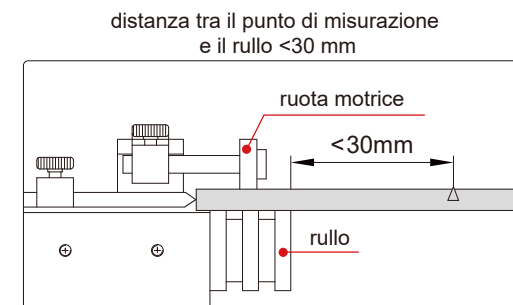


fig.2

4. Misurazione:
 - Prima della misurazione è necessario pulire le superfici del cilindro, del rullo di pressione e del pezzo da lavorare
 - Misurare il calibro a perno standard; la precisione del cilindro deve essere inferiore a 2 µm; rimuovere il calibro a perno, quindi misurare il pezzo da lavorare
 - L'indicatore di misura a quadrante deve essere precompresso, la direzione del punto di misura deve essere il più possibile vicina agli assi del pezzo, ruotare il volantino, ottenere il risultato fino a quando l'indicatore non è stabile.



5. Avviso:
 - Non appena si inizia a ruotare il volantino, l'indicatore salta. Effettuare la lettura solo dopo che l'indicatore si è stabilizzato.
 - Le superfici di misura devono essere protette con cura da graffi o danni. Dopo l'uso, lubrificarle per prevenire la formazione di ruggine.
6. Accessorio opzionale: comparatore a quadrante (codice: 2880-02, 2880-02R).