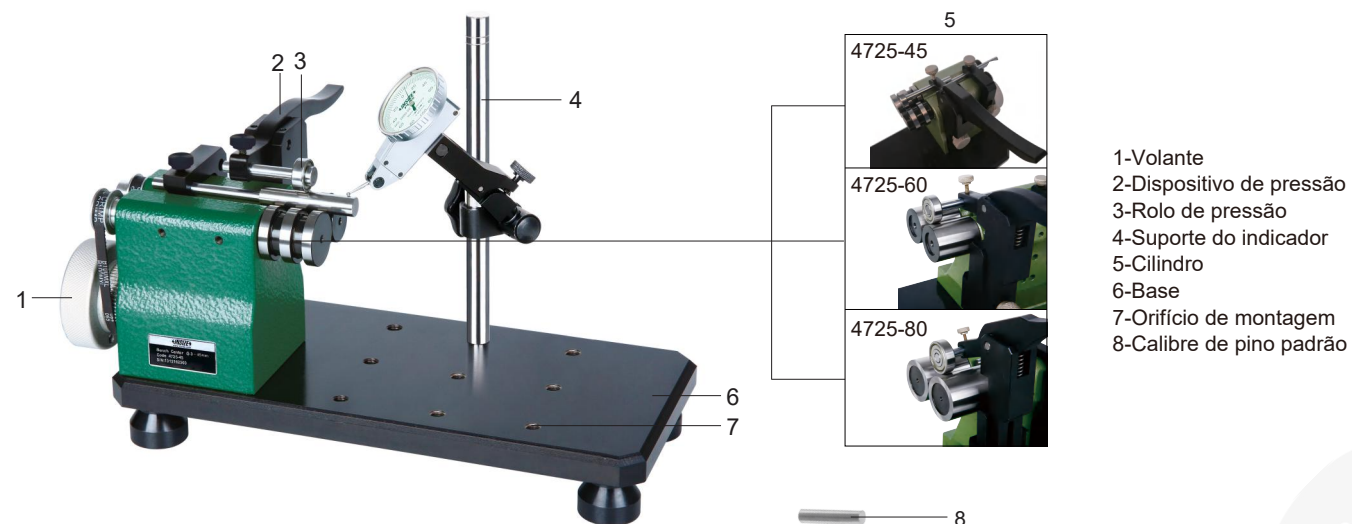


Código	Intervalo de diâmetros	Precisão
4725-451	3-45mm	2µm
4725-601	8-60mm	2µm
4725-801	8-80mm	2µm

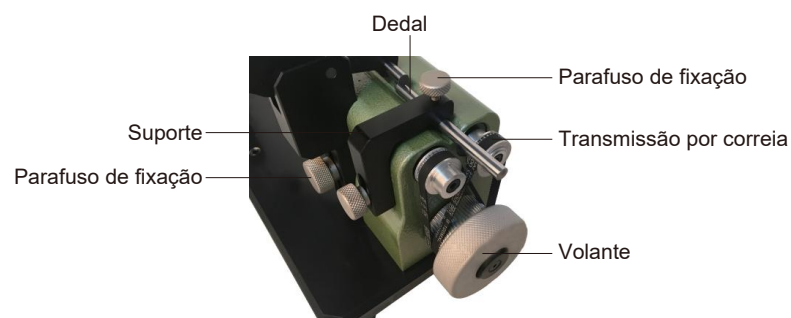


- 1-Volante
- 2-Dispositivo de pressão
- 3-Rolo de pressão
- 4-Suporte do indicador
- 5-Cilindro
- 6-Base
- 7-Orifício de montagem
- 8-Calibre de pino padrão

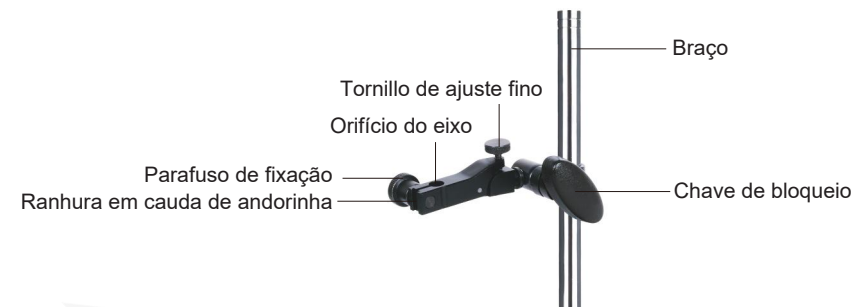
1. O medidor de concentricidade é utilizado principalmente para medir a circularidade e a concentricidade de peças cilíndricas.
2. Descrição de cada peça: Dispositivo de pressão: Fixe a peça com o rolo de pressão. O suporte pode ser movido para cima e para baixo, fixando-o com o parafuso de bloqueio. O rolo de pressão pode ser movido para a esquerda e para a direita, fixando-o com os parafusos de bloqueio do rolo de pressão.



Guia: Coloque-a na extremidade direita da peça para impedir que esta se desloque para a direita. A guia pode ser deslocada para a esquerda e para a direita; fixe-a com o parafuso de fixação. O suporte também pode ser deslocado para cima e para baixo; fixe-o com uma chave hexagonal, apertando o parafuso de bloqueio. Volante: Desloque a peça rodando o volante.



Suporte do indicador: Fixe o indicador com a braçadeira. Prenda o indicador pela ranhura em cauda de andorinha ou pelo orifício da haste; o movimento de ajuste fino é contrário à direção da força exercida no ponto de medição, o que evita afetar o resultado. Desaperte a chave de bloqueio, para que o dispositivo de bloqueio possa mover-se livremente; aperte-a novamente após definir a sua posição.



3. Utilização:

--- Segure a sonda conforme indicado abaixo.

Atenção: Para evitar erros de medição causados pela elasticidade do ajuste fino, a alavanca e o parafuso de ajuste fino devem estar posicionados no lado oposto (fig. 1);

Durante o trabalho, ajuste o parafuso de ajuste fino de modo a que o componente 1 fique entre a parte superior da rosca e o meio da rosca; para aumentar a elasticidade da cabeça, não deixe o componente 1 ficar na parte inferior da rosca (fig. 2).

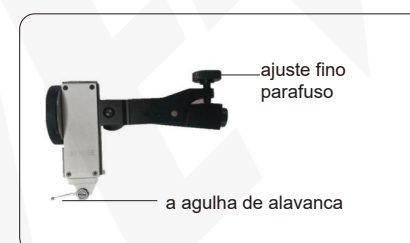


fig.1

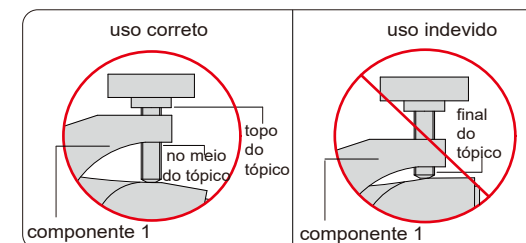


fig.2

4. Medição:

É necessário selecionar o orifício de montagem adequado de acordo com a peça, segurar a peça de fixação (fig. 3) após apertar a chave e apertá-la no sentido horário



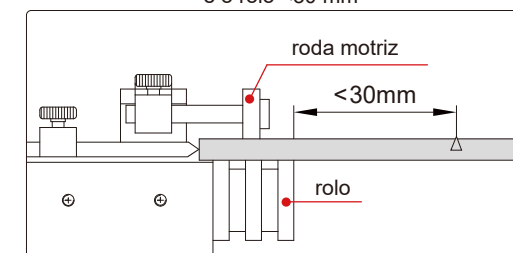
fig.3

--- É necessário limpar as superfícies do cilindro, do rolo de pressão e da peça antes da medição

--- Medir com o pino-calibre padrão; a precisão do cilindro deve ser <math>< 2 \mu\text{m}</math>; retirar o pino-calibre e, em seguida, medir a peça

--- O indicador de teste de dial deve estar pré-pressionado; a direção do ponto de medição deve estar o mais próximo possível dos eixos da peça de trabalho; gire o volante e obtenha o resultado até que o ponteiro fique estável.

distância entre o ponto de medição e o rolo <math>< 30 \text{ mm}</math>



5. Aviso:

--- Assim que começar a rodar o volante, o ponteiro do indicador oscila. Efetue a leitura após o ponteiro se estabilizar

--- As superfícies de medição devem ser cuidadosamente protegidas contra riscos ou danos. Deve ser lubrificadas com óleo após a utilização para evitar a oxidação

6. Acessório opcional: Indicador de teste de mostrador (código: 2880-02, 2880-02R).