

Kód	Rozsah průměrů	Přesnost
4726-11	4-40mm	2μm
4726-21	2-40mm	2μm



- 1-Ruční kolo
- 2-Tlakový váleček
- 3-Přítlačné zařízení
- 4-Držák měřidla
- 5-Válec
- 6-Základna
- 7-Standardní kolíkový měřidlo

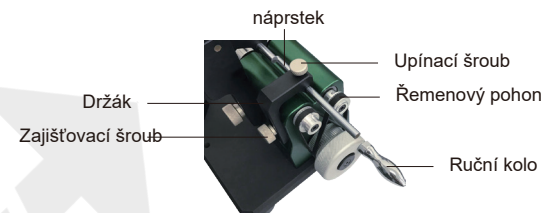


- Měřidlo soustřednosti se používá především k měření kruhovitosti a soustřednosti válcových obrobků.
- Popis jednotlivých částí: Upínací zařízení: Obrobek se upne pomocí přítlačného válečku. Držák lze posouvat nahoru a dolů a zajistit pomocí aretačního šroubu. Přítlačný váleček lze posouvat doleva a doprava a zajistit pomocí aretačních šroubů přítlačného válečku.

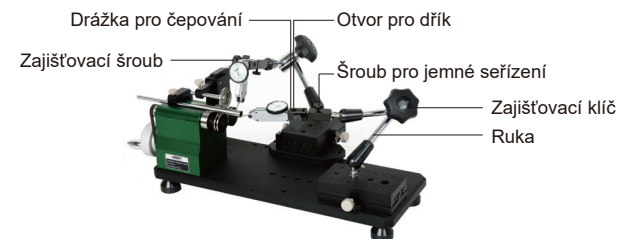


Omezovací kroužek: Umístěte jej na pravý konec obrobku, aby se obrobek nemohl posunout doprava. Omezovací kroužek lze posouvat doleva a doprava; zajistěte jej upínacím šroubem. Držák lze také posouvat nahoru a dolů; zajistěte jej šestihřanným klíčem utažením zajišťovacího šroubu.

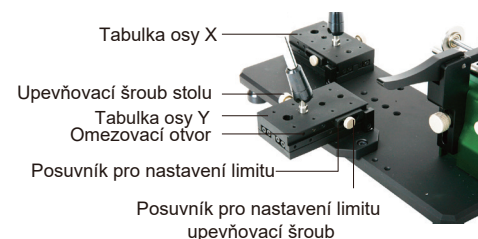
Ruční kolo: Obrobek posuňte otáčením ručního kola.



Držák měřidla: Měřidlo upněte, aby bylo pevně uchyceno. Měřidlo upněte za drážku typu „rybí ocas“ nebo otvor pro dřík; směr jemného nastavení je opačný než směr působení síly na měřicí bod, čímž se zabrání ovlivnění výsledku. Povolte zajišťovací šroub, aby se rameno a zajišťovací zařízení mohly volně pohybovat, a po nastavení polohy jej utáhněte.



Stůl: Po namontování ukazatele nainstalujte dorazový posuvník a jeho zajišťovací šroub do příslušného dorazového otvoru a nastavte dorazový posuvník do správné polohy. Povolte zajišťovací šroub stolu, abyste mohli stůl rychle posunout a usnadnit tak vyjmutí obrobku.

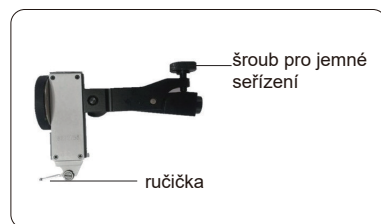


3. Použití:

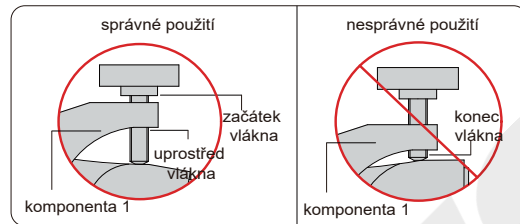
---Sondou držte následujícím způsobem.

Upozornění: Aby se zabránilo chybám měření způsobeným pružností jemného nastavení, měla by být ručička páky a šroub pro jemné seřízení umístěny na opačné straně (obr. 1);

Při práci nastavte šroub pro jemné nastavení tak, aby se součást 1 nacházela mezi horní a střední částí závitu. Pro zvýšení pružnosti hlavice nedovolte, aby se součást 1 nacházela ve spodní části závitu (obr. 2).



obr.1



obr.2

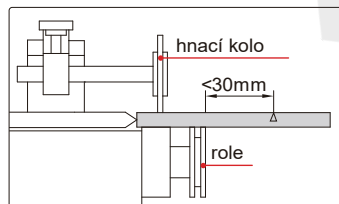
4. Měření:

---Před měřením je nutné očistit čelní plochy válce, přitlačného válečku a obrobku.

---Změřte standardní kolíkový kalibr, přesnost válce <math>< 2 \mu\text{m}</math>, vyjměte kolíkový kalibr a poté změřte obrobek.

---Číselníkový měřicí úchylkoměr by měl být předepnutý, směr měřícího bodu by měl být co nejbližší osám obrobku, otáčejte ručním kolečkem a odečtete výsledek, až se ručička ustálí.

Aby byla zajištěna přesnost $2 \mu\text{m}$, měla by být vzdálenost mezi měřícím bodem a válečkem menší než 30 mm



5. Upozornění:

---Při upnutí obrobku by vnější délka obrobku neměla přesahovat 30 mm.

---V okamžiku, kdy začnete otáčet ručním kolečkem, ručička měřidla skáče. Hodnotu odečtete až poté, co se ručička ustálí.

---Měřicí plochy je třeba pečlivě chránit před poškrábáním nebo poškozením. Po použití je třeba je namazat olejem, aby se zabránilo korozi.

6. Volitelné příslušenství: Číselníkový měřidlo (kód: 2880-02, 2880-02R).