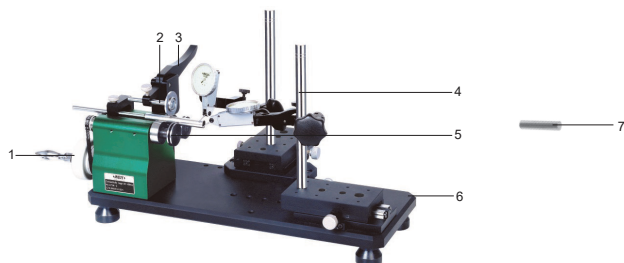
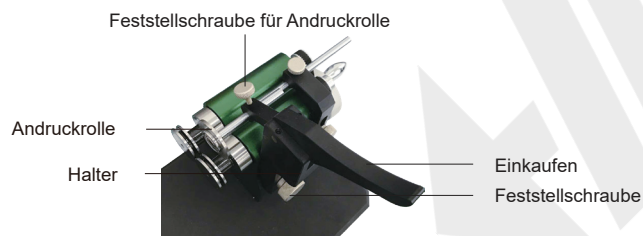


Code	Durchmesserbereich	Genauigkeit
4726-1	4-40mm	2µm
4726-2	2-40mm	2µm



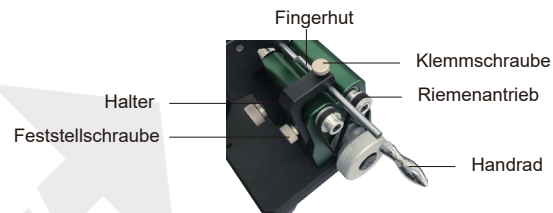
- 1-Handrad
- 2-Andruckrolle
- 3-Andruckvorrichtung
- 4-Anzeigehalter
- 5-Zylinder
- 6-Sockel
- 7-Standard-Stiftlehre

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.

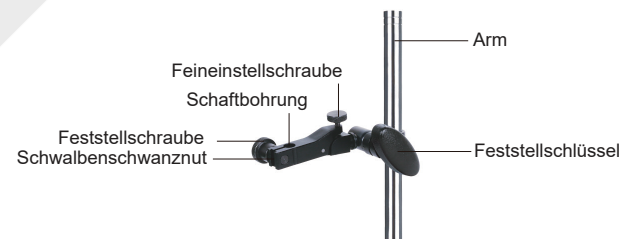


Führungsrolle: Setzen Sie sie am rechten Ende des Werkstücks an, um ein Verschieben des Werkstücks nach rechts zu verhindern. Die Führungsrolle lässt sich nach links und rechts verschieben; fixieren Sie sie mit der Klemmschraube. Der Halter lässt sich zudem nach oben und unten verschieben; fixieren Sie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

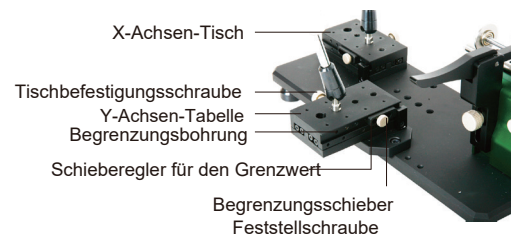
Handrad: Verschieben Sie das Werkstück durch Drehen des Handrads.



Halterung für Messuhr: Klemmen Sie die Messuhr fest, um sie zu fixieren. Klemmen Sie die Messuhr an der Schwalbenschwanznut oder der Schaftbohrung fest. Die Richtung der Feineinstellung verläuft entgegen der Richtung der auf den Messpunkt einwirkenden Kraft, wodurch eine Beeinflussung des Ergebnisses vermieden wird. Lösen Sie den Feststellschlüssel, damit sich die Arretierung frei bewegen kann, und ziehen Sie ihn nach der Positionierung wieder fest.



Tisch: Nach der Montage des Anschlags sind der Anschlagschieber und die Anschlagschieber-Feststellschraube an der entsprechenden Anschlagbohrung anzubringen und der Anschlagschieber in die richtige Position zu bringen. Lösen Sie die Tisch-Feststellschraube, um den Tisch schnell zu verschieben und das Entnehmen des Werkstücks zu erleichtern.



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 Komponente 1 zwischen der Gewindespitze und der Gewindemitte befindet. Um die Elastizität des Kopfes zu erhöhen, darf sich Komponente 1 nicht am Gewindefuß befinden (Abb. 2).

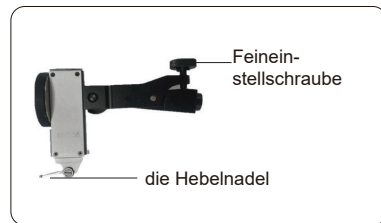


Abb. 1

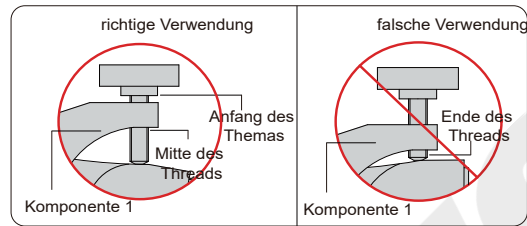


Abb.2

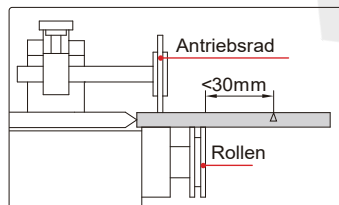
4. Messung:

---Vor der Messung müssen die Oberflächen des Zylinders, der Andruckrolle und des Werkstücks gereinigt werden.

---Messen Sie die Standard-Stiftlehre, die Zylindergenauigkeit muss $<2 \mu\text{m}$ betragen, entfernen Sie die Stiftlehre und messen Sie dann 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, um das Ergebnis zu erhalten.

Um eine Genauigkeit von $2 \mu\text{m}$ zu gewährleisten, sollte der Abstand zwischen Messpunkt und Rolle $<30 \text{ mm}$ betragen



5. Hinweis:

---Beim Einspannen des Werkstücks sollte die Außenlänge des Werkstücks weniger als 30 mm betragen.

---Sobald Sie beginnen, das Handrad zu 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 (Code: 2880-02, 2880-02R).