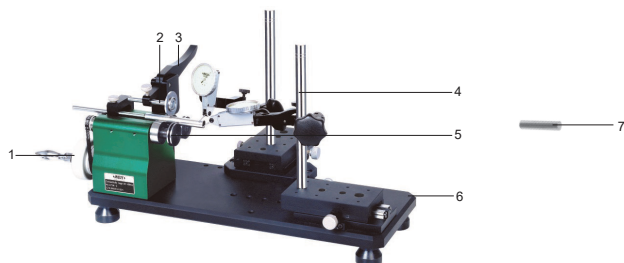


Código	Rango de diámetros	Precisión
4726-1	4-40mm	2µm
4726-2	2-40mm	2µm



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

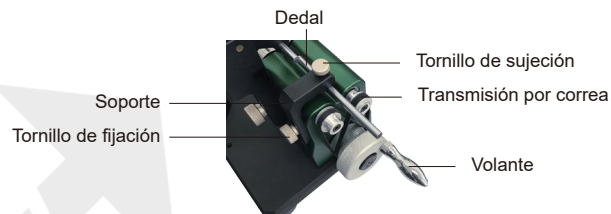
1. El medidor de concentricidad se utiliza principalmente para medir la circularidad y la concentricidad de piezas cilíndricas.

2. Descripción de cada pieza: Dispositivo de sujeción: Sujeta la pieza de trabajo 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.

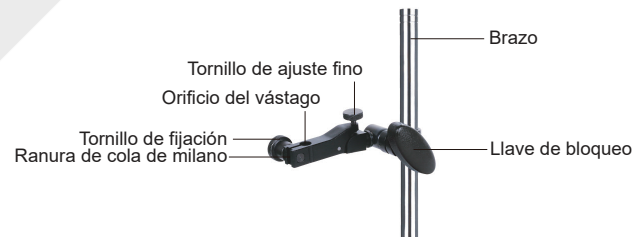


Guía: Colócala en el extremo derecho de la pieza de trabajo para evitar que esta se desplace hacia la derecha. La guía se puede desplazar hacia la izquierda y hacia la derecha; fíjala con el tornillo de sujeción. El soporte también se puede desplazar hacia arriba y hacia abajo; fíjalo con una llave hexagonal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

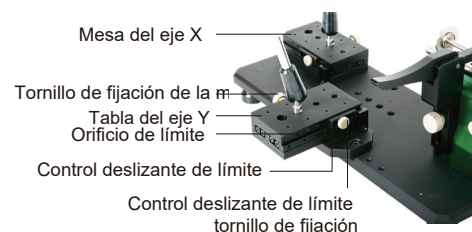
Volante: Desplaza la pieza de trabajo girando el volante.



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 para que el dispositivo de bloqueo pueda moverse libremente y, una vez ajustada su posición, apriétela.



Mesa: Una vez instalado el indicador, coloque el deslizador de límite y el tornillo de bloqueo del deslizador de límite en el orificio de límite correspondiente y ajuste el deslizador de límite en la posición correcta. Afloje el tornillo de bloqueo de la mesa para moverla rápidamente y facilitar la extracción de la pieza de trabajo.



### 3. Uso:

---Sujete la sonda como se indica a continuación.

Precaución: Para evitar el error de medición causado por 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 permita que el componente 1 quede en la parte inferior de la rosca (fig. 2).

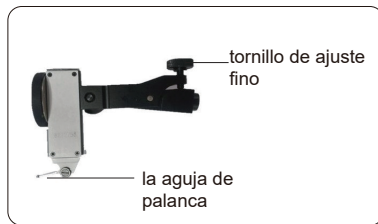


fig.1

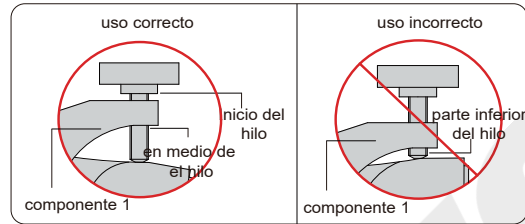


fig.2

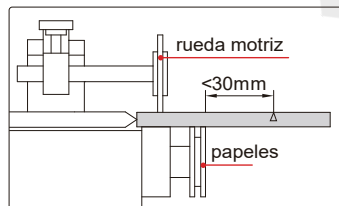
### 4. Medición:

---Es necesario limpiar las superficies del cilindro, el rodillo de presión y la pieza de trabajo antes de realizar la medición.

---Mida con el calibre de pasadores estándar; la precisión del cilindro debe ser inferior a  $2\ \mu\text{m}$ . Retire el calibre de pasadores y, a continuación, mida la pieza de trabajo.

---El indicador de cuadrante debe estar precomprimido; 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 estabilice.

Para garantizar una precisión de  $2\ \mu\text{m}$ , la distancia entre el punto de medición y el rodillo debe ser inferior a 30 mm



### 5. Aviso:

---Al sujetar la pieza de trabajo, la longitud exterior de esta debe ser inferior a 30 mm.

---En el momento de empezar a girar el volante, la aguja del indicador se mueve bruscamente. 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 prevenir la oxidación.

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