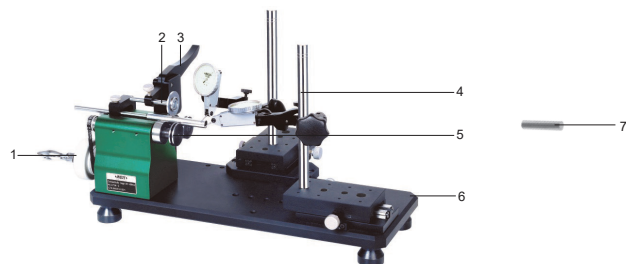


Codice	Intervallo di diametro	Precisione
4726-1	4-40mm	2µm
4726-2	2-40mm	2µm



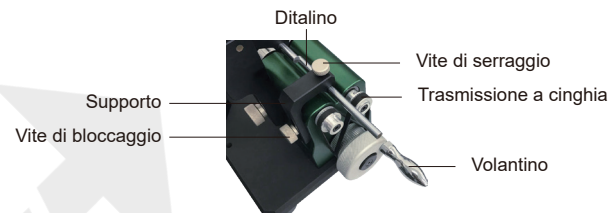
- 1-Volantino
- 2-Rullo di pressione
- 3-Dispositivo di pressione
- 4-Supporto dell'indicatore
- 5-Cilindro
- 6-Base
- 7-Calibro a perno standard

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 stesso.



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.

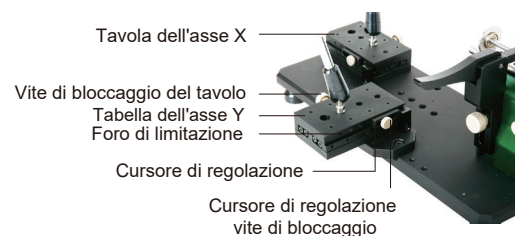
Volantino: spostare il pezzo ruotando il volantino.



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 in modo che il dispositivo di bloccaggio possa muoversi liberamente, quindi serrarla dopo averne regolato la posizione.



Tavolo: dopo aver montato l'indicatore, installare il cursore di finecorsa e la vite di bloccaggio del cursore nel foro di finecorsa corrispondente e regolare il cursore nella posizione corretta. Allentare la vite di bloccaggio del tavolo per spostarlo rapidamente e facilitare la rimozione del pezzo.



3. Utilizzo:

---Tenere la sonda come illustrato di seguito.

Attenzione: per evitare errori di misurazione causati dall'elasticità della regolazione fine, l'ago della leva e la vite di regolazione fine 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 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).

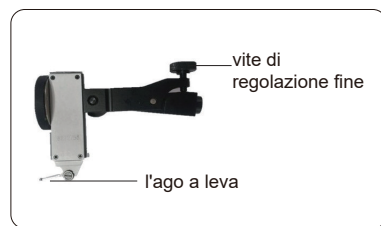


fig.1

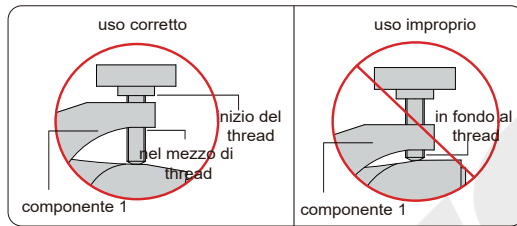


fig.2

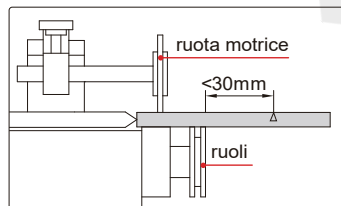
4. Misurazione:

---Prima della misurazione è necessario pulire le superfici del cilindro, del rullo di pressione e del pezzo.

---Misurare il calibro a perno standard, la precisione del cilindro deve essere $<2 \mu\text{m}$, rimuovere il calibro a perno, quindi misurare il pezzo.

---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 e ottenere il risultato fino a quando l'indicatore non è stabile.

Per garantire una precisione di $2 \mu\text{m}$, la distanza tra il punto di misurazione e il rullo deve essere inferiore a 30 mm



5. Avviso:

---Quando si blocca il pezzo, la lunghezza esterna dello stesso deve essere inferiore a 30 mm.

---Nel momento in cui 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: indicatore di misura a quadrante (codice: 2880-02, 2880-02R).