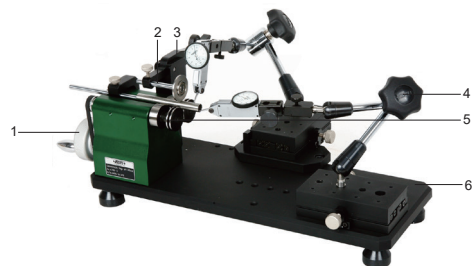


Codice	Intervallo di diametro	Precisione
4726-11	4-40mm	2µm
4726-21	2-40mm	2µm



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

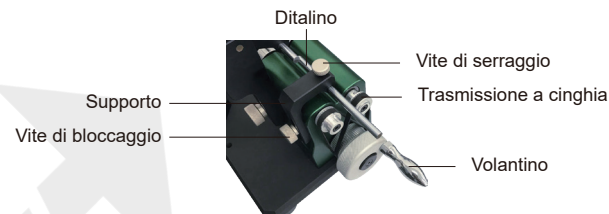


- Il calibro di concentricità viene utilizzato principalmente per misurare la rotondità e la concentricità dei pezzi cilindrici.
- Descrizione delle singole parti: Dispositivo di pressione: fissare il pezzo con il rullo di pressione. Il supporto può essere spostato verso l'alto e verso il basso e fissato 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.

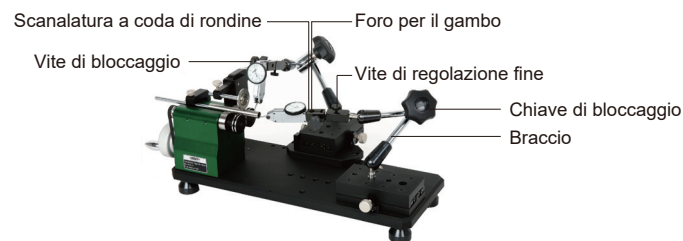


Puntale: posizionarlo all'estremità destra del pezzo per impedirne lo spostamento verso destra. Il puntale può essere spostato a destra e a sinistra; fissarlo con la vite di serraggio. Il supporto può essere spostato anche verso l'alto e verso il basso; fissarlo con una chiave esagonale serrando la vite di bloccaggio.

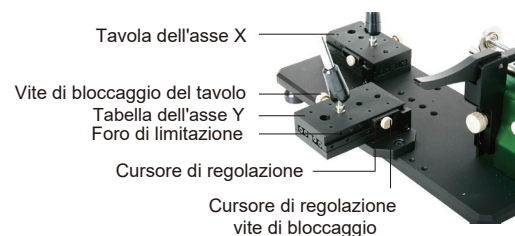
Volantino: spostare il pezzo ruotando il volantino.



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: il braccio e il dispositivo di bloccaggio potranno così muoversi liberamente; serrarla nuovamente 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).

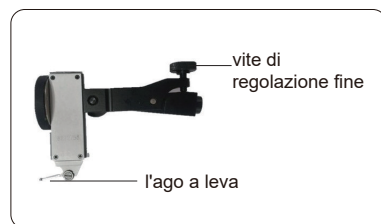


fig.1

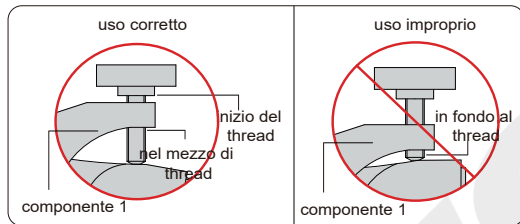


fig.2

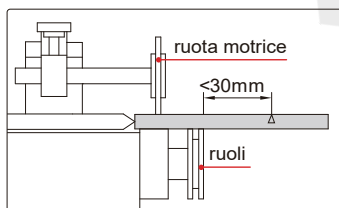
4. Misurazione:

---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).