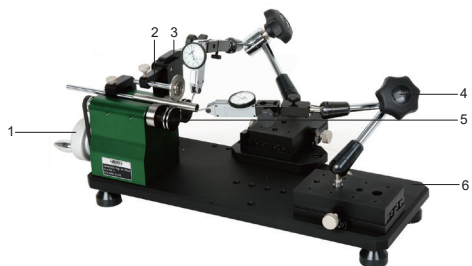


Código	Faixa de diâmetros	Precisão
4726-11	4-40mm	2µm
4726-21	2-40mm	2µm



1. Manivela manual
2. Rolo de pressão
3. Dispositivo de pressão
4. Suporte do indicador
5. Cilindro
6. Base
7. Medidor padrão

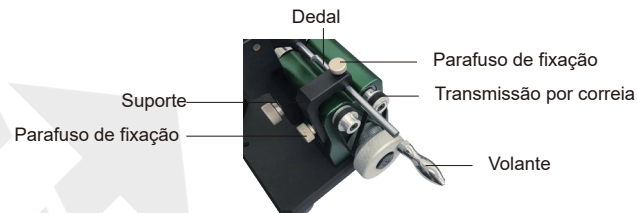


1. O medidor de concentricidade é utilizado principalmente para medir a circularidade e a concentricidade de peças cilíndricas.
2. Descrição de cada peça: Dispositivo de pressão: Fixe a peça com o rolo de pressão. O suporte pode ser movido para cima e para baixo, fixando-o com o parafuso de travamento. O rolo de pressão pode ser movido para a esquerda e para a direita, fixando-o com os parafusos de travamento do rolo de pressão.

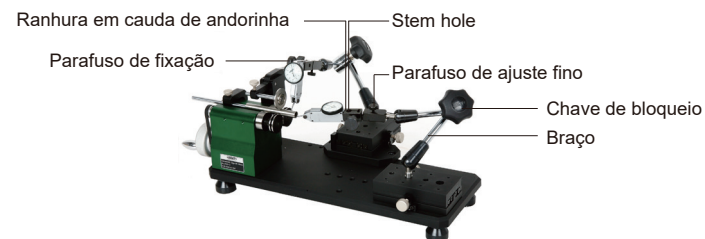


Guia: Coloque-a na extremidade direita da peça para impedir que ela se desloque para a direita. A guia pode ser deslocada para a esquerda e para a direita; fixe-a com o parafuso de fixação. O suporte também pode ser deslocado para cima e para baixo; fixe-o com uma chave hexagonal, apertando o parafuso de travamento.

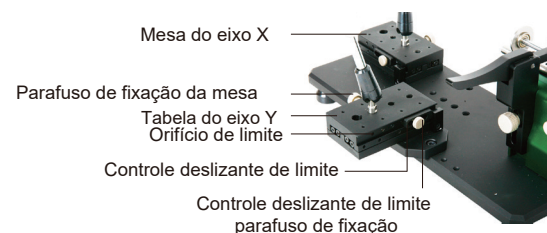
Volante: Desloque a peça girando o volante.



Suporte do indicador: Prenda o indicador para fixá-lo. Prenda o indicador pela ranhura em cauda de andorinha ou pelo orifício da haste; o movimento de ajuste fino deve ser feito na direção oposta à força aplicada no ponto de medição, o que evita afetar o resultado. Solte a chave de travamento para que o braço e o dispositivo de travamento possam se mover livremente; aperte-a novamente após definir a posição.



Mesa: Após instalar o indicador, instale o cursor de limite e o parafuso de fixação do cursor no orifício de limite apropriado e ajuste o cursor de limite na posição correta. Afrouxe o parafuso de fixação da mesa para movê-la rapidamente e facilitar a remoção da peça.



3. Utilização:

---Segure a sonda conforme indicado a seguir.

Atenção: Para evitar erros de medição causados pela elasticidade do ajuste fino, a alavanca e o parafuso de ajuste fino devem estar posicionados em lados opostos (fig. 1);

Durante o trabalho, ajuste o parafuso de ajuste fino de modo que o componente 1 fique entre a parte superior e o meio da rosca; para aumentar a elasticidade da cabeça, não deixe o componente 1 ficar na parte inferior da rosca (fig. 2).

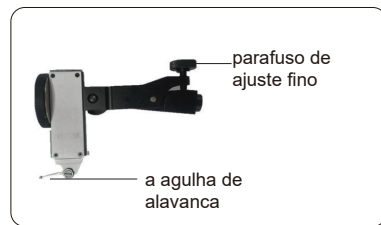


fig.1

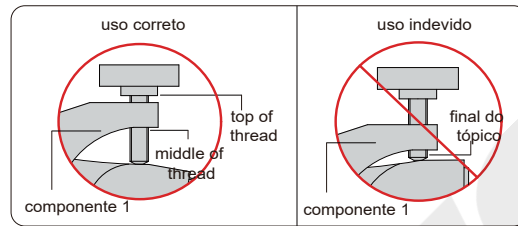


fig.2

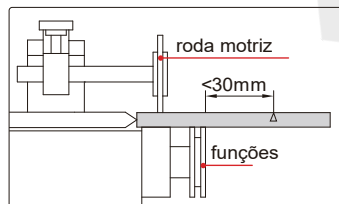
4. Medição:

---É necessário limpar as superfícies do cilindro, do rolo de pressão e da peça antes da medição.

---Meça o pino-calibre padrão, a precisão do cilindro deve ser $<2 \mu\text{m}$, remova o pino-calibre e, em seguida, meça a peça.

---O indicador de teste de dial deve estar pré-pressionado; a direção do ponto de medição deve estar o mais próximo possível dos eixos da peça; gire o volante e obtenha o resultado até que

Para garantir uma precisão de $2 \mu\text{m}$, a distância entre o ponto de medição e o rolo deve ser inferior a 30 mm



5. Observação:

---Ao fixar a peça, o comprimento externo da peça deve ser inferior a 30 mm.

---No momento em que se começa a girar o volante, o ponteiro do indicador oscila. Faça a leitura somente depois que o ponteiro estiver estável.

---As faces de medição devem ser cuidadosamente protegidas contra arranhões ou danos. Devem ser lubrificadas com óleo após o uso para evitar ferrugem.

6. Acessório opcional: Indicador de teste com mostrador (código: 2880-02, 2880-02R).