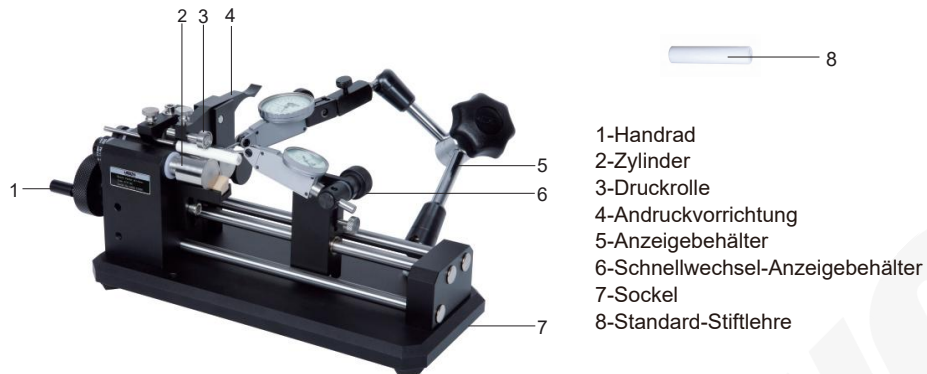


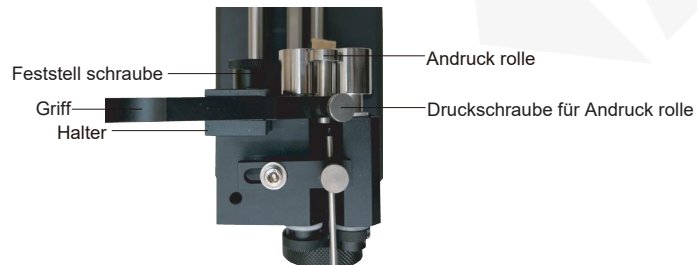
Code	Durchmesser bereich	Genauigkeit
4737-26	3-25mm	2µm



1. Das Konzentritätsmessgerät wird hauptsächlich zur Messung der Rundheit und Konzentrität von zylindrischen Werkstücken verwendet.

2. Beschreibung der einzelnen Teile:

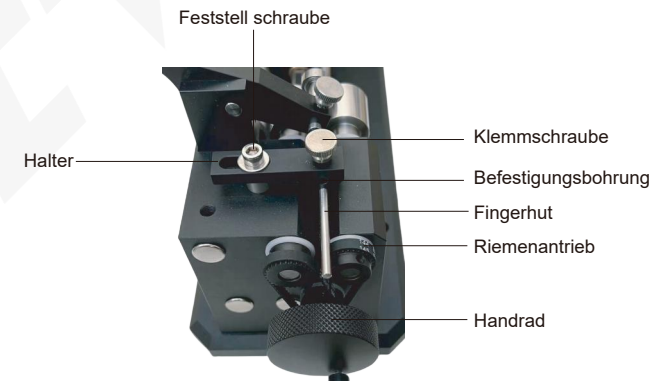
Pressvorrichtung: Fixieren Sie das Werkstück mit der Andruckrolle. Der Halter kann nach oben und unten bewegt werden und mit der Feststellschraube fixiert werden.
Die Andruckrolle kann nach links und rechts bewegt werden und mit den Andruckrollen-Feststellschrauben fixiert werden.



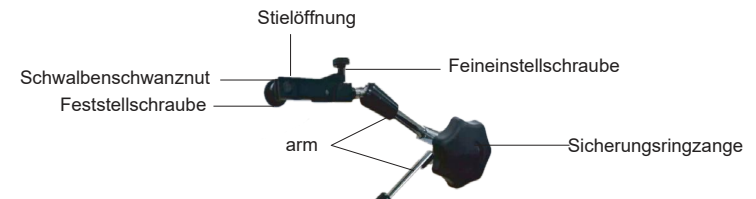
Fingerhut: Setzen Sie ihn am rechten Ende des Werkstücks an, um zu verhindern, dass sich das Werkstück nach rechts bewegt.

Wählen Sie je nach Werkstück die geeignete Befestigungsbohrung aus. Der Fingerhut kann nach links und rechts bewegt werden und wird mit einer Klemmschraube fixiert. Der Halter kann auch nach oben und unten bewegt werden und wird mit einem Sechskantschlüssel durch Anziehen der Feststellschraube fixiert.

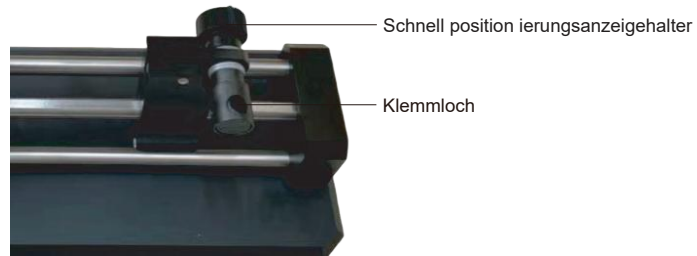
Handrad: Bewegen Sie das Werkstück durch Drehen des Handrads.



Anzeigegerätehalter: Klemmen Sie das Anzeigegerät fest, um es zu fixieren. Klemmen Sie das Anzeigegerät an der Schwalbenschwanznut oder der Stielbohrung fest. Die Richtung der Feineinstellung ist entgegengesetzt zur Richtung des Messpunkts, wodurch eine Beeinflussung des Ergebnisses vermieden wird. Lösen Sie den Feststellschlüssel, die Feststellvorrichtung kann sich frei bewegen. Ziehen Sie sie nach dem Einstellen ihrer Position wieder fest.



Schnellpositionierungsanzeigehalter: Klemmen Sie die Anzeige fest, um sie zu fixieren. Die Anzeige kann schnell auf der Führungsschiene positioniert werden, basierend auf der Länge des gemessenen Werkstücks.



3. Verwendung:

--- Halten Sie die Sonde wie unten beschrieben.

Achtung: Um Messfehler aufgrund der Elastizität der Feineinstellung zu vermeiden, sollten sich die Hebelnadel und die Feineinstellungsschraube auf der gegenüberliegenden Seite befinden (Abb. 1).

Stellen Sie während der Arbeit die Feineinstellschraube so ein, dass sich Bauteil 1 zwischen der Oberkante und der Mitte des Gewindes befindet, um die Elastizität des Kopfes zu erhöhen.

Bauteil 1 darf sich nicht an der Unterkante des Gewindes befinden (Abb. 2).

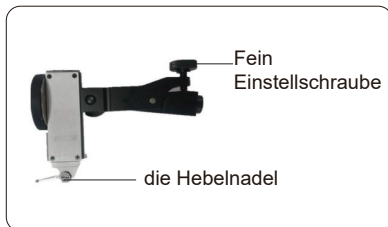


Abb. 1

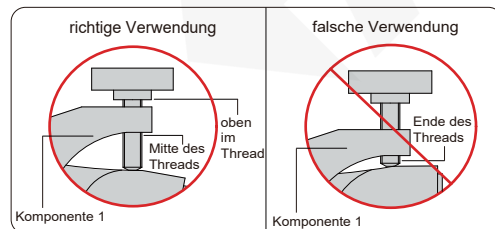
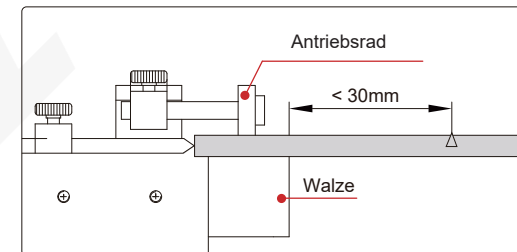


Abb. 2

4. Messung:

- Vor der Messung müssen die Oberflächen des Zylinders, der Andruckrolle und des Werkstücks gereinigt werden.
- Messen Sie die Standard-Stiftlehre, Zylindernaußendurchmesser $< 2 \mu\text{m}$, entfernen Sie die Stiftlehre und messen Sie dann das Werkstück
- Die Messuhr sollte vorab gedrückt werden, die Richtung des Messpunkts sollte so nah wie möglich an der Werkstückachse liegen, drehen Sie das Handrad, bis der Zeiger stabil steht, um das Ergebnis zu erhalten

Abstand zwischen Messpunkt und Rolle $< 30 \text{ mm}$



5. Hinweis:

- Sobald Sie das Handrad drehen, springt der Zeiger des Anzeigers. Lesen Sie den Wert ab, nachdem sich der Zeiger stabilisiert hat.
- 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).