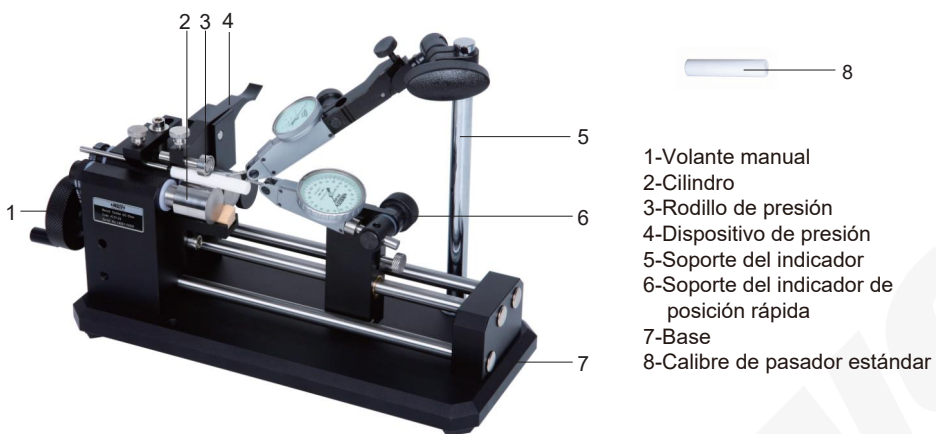




INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Medidor de concentricidad de posicionamiento rápido

Código	Rango de diámetros	Precisión
4737-26	3-25mm	2µm

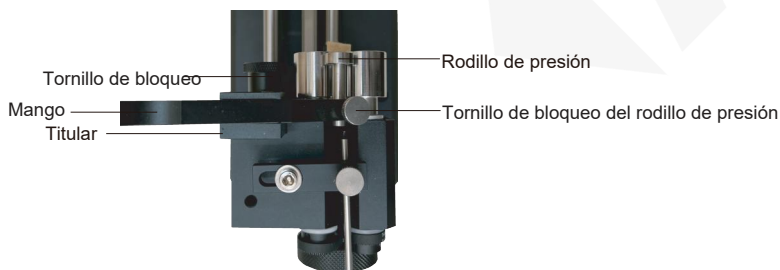


1. El medidor de concentricidad se utiliza principalmente para medir la redondez y la concentricidad de piezas cilíndricas.

2. Descripción de cada pieza:

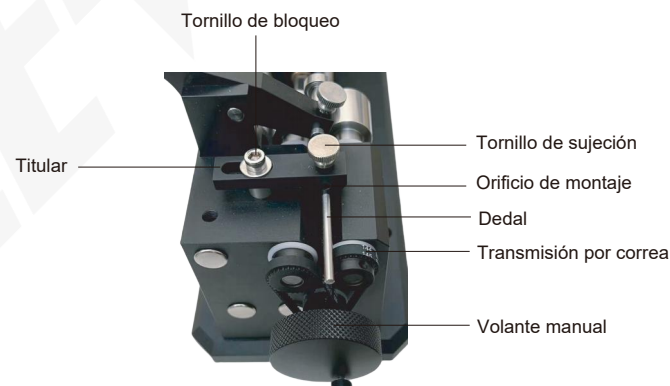
Dispositivo de presión: fija la pieza con el rodillo de presión. El soporte se puede mover hacia arriba y hacia abajo, fijándolo con el tornillo de bloqueo.

El rodillo de presión se puede mover hacia la izquierda y hacia la derecha, fijándolo con los tornillos de bloqueo del rodillo de presión.

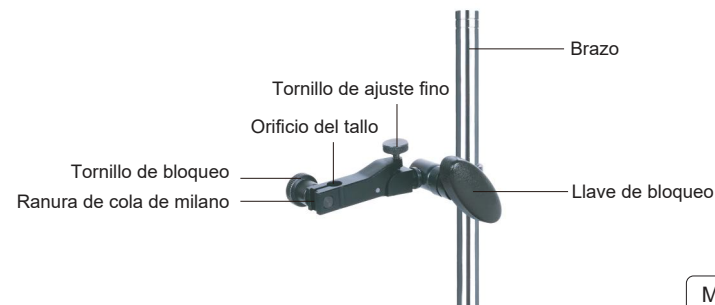


Dedal: Colóquelo en el extremo derecho de la pieza de trabajo para evitar que esta se desplace hacia la derecha. Seleccione el orificio de montaje adecuado en función de la pieza de trabajo. El dedal se puede mover hacia la izquierda y hacia la derecha; fíjelo con el tornillo de sujeción. El soporte también se puede mover hacia arriba y hacia abajo; fíjelo con una llave hexagonal apretando el tornillo de bloqueo.

Volante: Mueva la pieza de trabajo girando el volante.



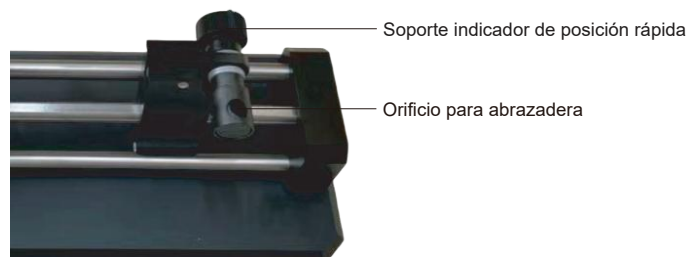
Soporte del indicador: Sujete el indicador con una abrazadera para fijarlo. Sujete el indicador por la ranura en cola de milano o el orificio del vástago; la dirección del movimiento de ajuste fino es contraria a la dirección del punto de medición por fuerza, lo que evita que se vea afectado el resultado. Afloje la llave de bloqueo, el dispositivo de bloqueo puede moverse libremente, apriételo después de ajustar su posición.



MN-4737-ES

V0

Soporte indicador de posición rápida: Sujete el indicador para fijarlo. El indicador se puede colocar rápidamente en el riel guía según la longitud de la pieza de trabajo medida.



3. Uso:

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

Precaución: Para evitar errores de medición causados por la elasticidad del ajuste fino, la aguja de la palanca y el tornillo de ajuste fino deben estar situados 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 y la parte central 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).

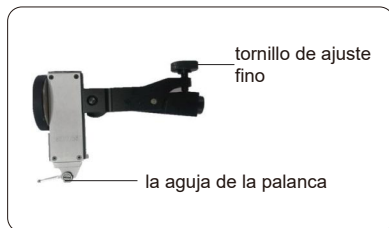


fig.1

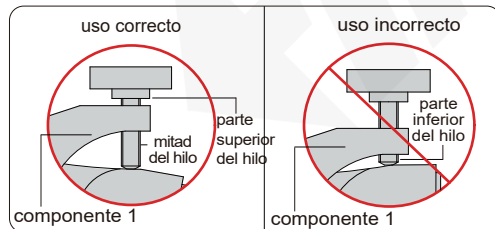
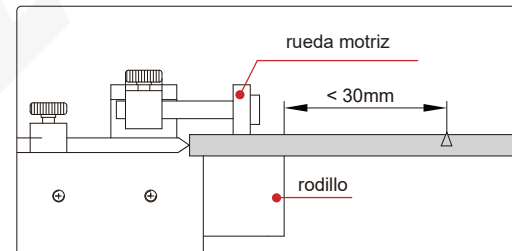


fig.2

4. Medición:

- Es necesario limpiar las caras del cilindro, el rodillo de presión y la pieza de trabajo antes de la medición
- Medir el calibre de pasador estándar, precisión del cilindro $<2 \mu\text{m}$, retirar el calibre de pasador y, a continuación, medir la pieza de trabajo
- El indicador de prueba de dial debe estar presionado previamente, la dirección del punto de medición debe estar lo más cerca posible de los ejes de la pieza de trabajo, girar la rueda manual y obtener el resultado hasta que el puntero se estabilice.

Distancia entre el punto de medición y el rodillo $<30 \text{ mm}$



5. Aviso:

- En el momento en que se empieza a girar la rueda manual, la aguja del indicador salta. Obtenga la lectura después de que la aguja se haya estabilizado
- Las caras de medición deben protegerse cuidadosamente para evitar que se rayen o se dañen. Deben lubricarse con aceite para evitar que se oxiden después de su uso

6. Accesorio opcional: Indicador de prueba de dial (código: 2880-02, 2880-02R).