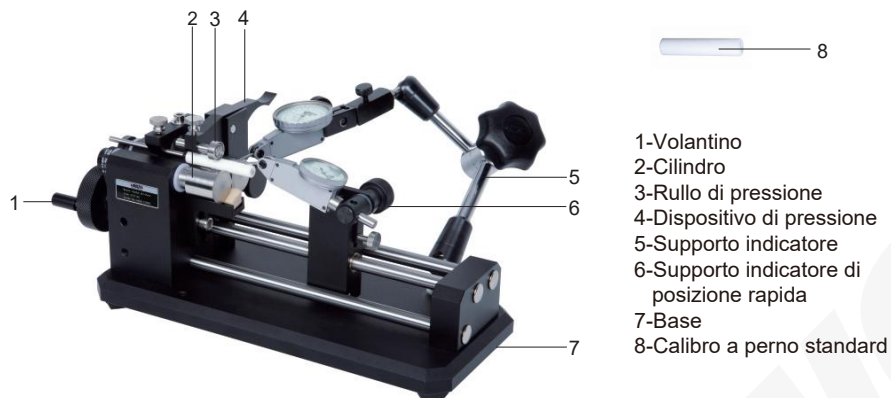
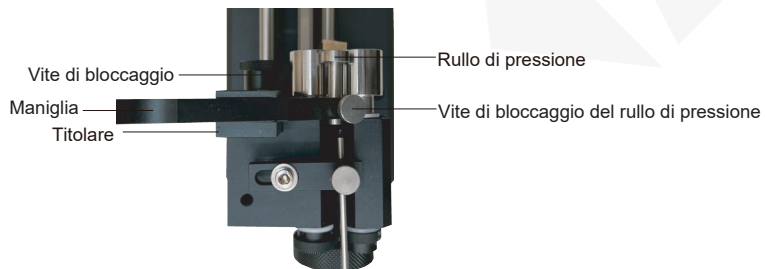


Codice	Intervallo di diametro	Precisione
4737-26	3-25mm	2µm

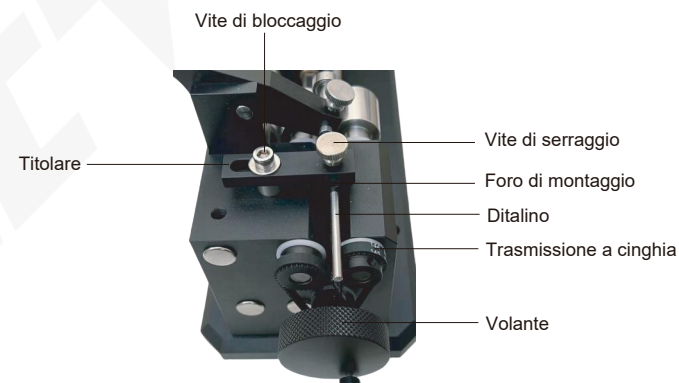


1. Il calibro di concentricità viene utilizzato principalmente per misurare la rotondità e la concentricità dei pezzi cilindrici.
2. Descrizione di ciascuna parte:
Dispositivo di pressione: fissa il pezzo con il rullo di pressione. Il supporto può essere spostato verso l'alto e verso il basso, fissandolo con la vite di bloccaggio.
Il rullo di pressione può essere spostato a sinistra e a destra, fissandolo con le viti di bloccaggio del rullo di pressione.

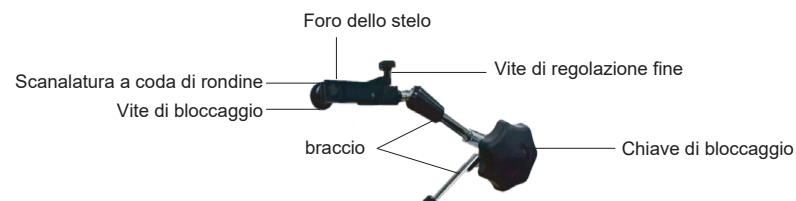


Ditalino: posizionarlo all'estremità destra del pezzo in lavorazione per impedire che questo si sposti verso destra. Selezionare il foro di montaggio appropriato in base al pezzo in lavorazione; il ditalino può essere spostato a destra e a sinistra e fissato con una vite di serraggio. Il supporto può anche essere spostato verso l'alto e verso il basso; fissarlo con una chiave esagonale serrando la vite di bloccaggio.

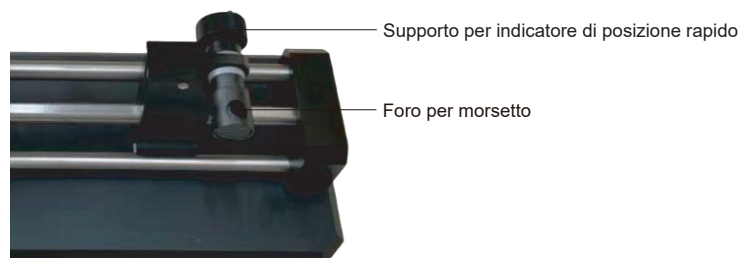
Volantino: spostare il pezzo in lavorazione ruotando il volantino.



Supporto dell'indicatore: fissare l'indicatore con un morsetto. Fissare l'indicatore con un morsetto tramite la scanalatura a coda di rondine o il foro dello stelo; la direzione del movimento di regolazione fine è contraria alla direzione del punto di misurazione, il che evita di influenzare il risultato. Allentare la chiave di bloccaggio, il dispositivo di bloccaggio può muoversi liberamente, serrarlo dopo averne impostato la posizione.



Supporto indicatore di posizione rapida: fissare l'indicatore con un morsetto. L'indicatore può essere posizionato rapidamente sulla guida in base alla lunghezza del pezzo da misurare.



3. Utilizzo:

--- Tenere la sonda come indicato 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 essere posizionati sul lato opposto (fig. 1);

Durante il funzionamento, 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).

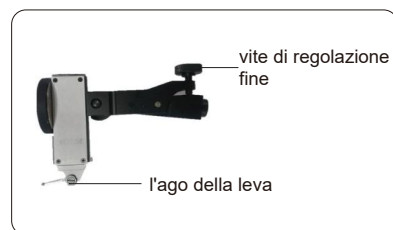


fig.1

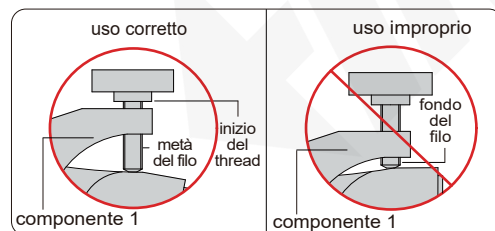
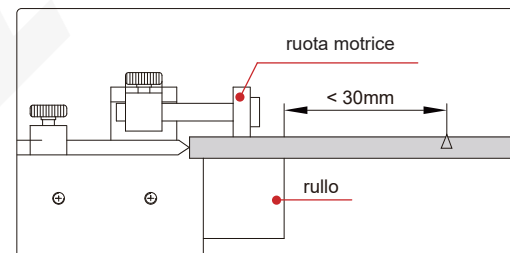


fig.2

4. Misurazione:

- È necessario pulire le superfici del cilindro, del rullo di pressione e del pezzo prima della misurazione
- Misurare il calibro a spillo standard, precisione del cilindro <2μm, rimuovere il calibro a spillo, quindi misurare il pezzo
- L'indicatore di prova a quadrante deve essere precompresso, la direzione del punto di misurazione deve essere il più possibile vicina agli assi del pezzo, ruotare il volantino, ottenere il risultato fino a quando l'indicatore è stabile

distanza tra il punto di misurazione e il rullo <30 mm



5. Avviso:

- Nel momento in cui si inizia a ruotare il volantino, l'indicatore salta. Leggere il valore dopo che l'indicatore si è stabilizzato
- Le superfici di misurazione devono essere protette con cura da graffi o danni. Dopo l'uso, devono essere oliate per prevenire la ruggine

6. Accessorio opzionale: indicatore di prova a quadrante (codice: 2880-02, 2880-02R).