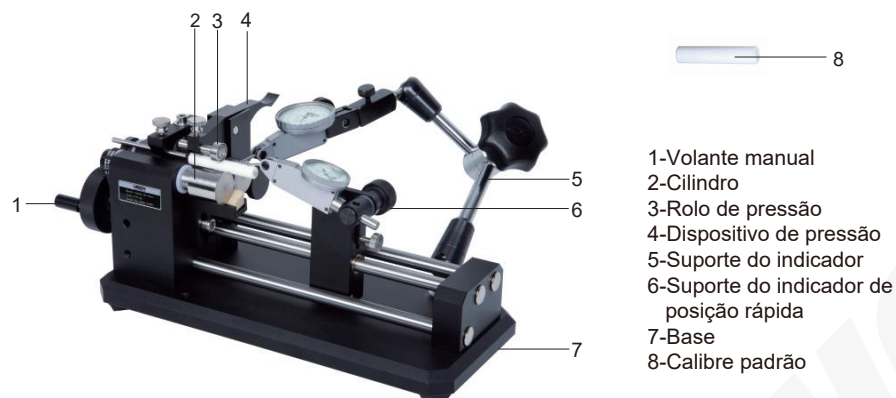




# INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

## Posicionamento rápido Medidor de concentricidade

| Código  | Intervalo de diâmetros | Precisão |
|---------|------------------------|----------|
| 4737-26 | 3-25mm                 | 2µm      |

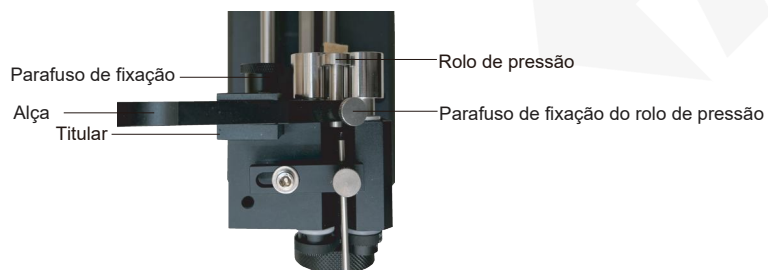


1. O medidor de concentricidade é usado principalmente para medir a circularidade e a concentricidade de peças cilíndricas.

2. Descrição de cada peça:

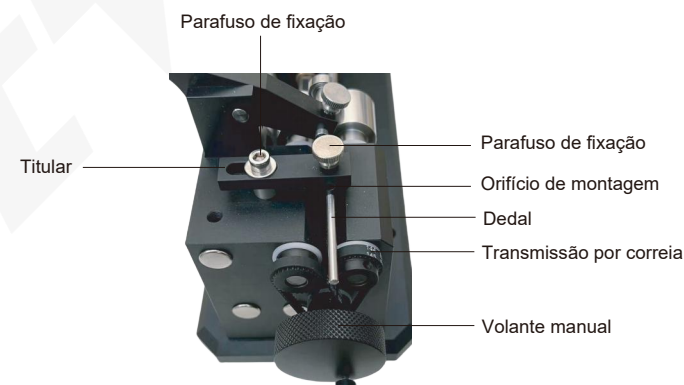
Dispositivo de pressão: Fixe a peça com o rolo de pressão. O suporte pode ser movido para cima e para baixo, fixe-o com o parafuso de bloqueio.

O rolo de pressão pode ser movido para a esquerda e para a direita, fixe-o com os parafusos de bloqueio do rolo de pressão.

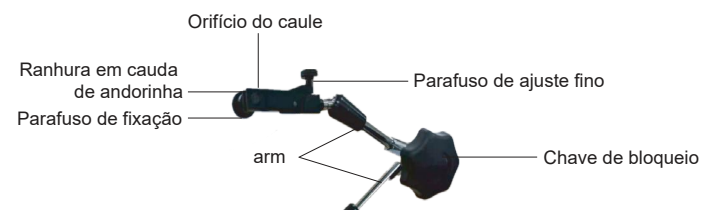


Dedal: Coloque-o na extremidade direita da peça de trabalho para impedir que ela se mova para a direita. Selecione o orifício de montagem apropriado com base na peça de trabalho e o dedal pode ser movido para a esquerda e para a direita, fixe-o com o parafuso de fixação. O suporte também pode ser movido para cima e para baixo, fixe-o com uma chave hexagonal apertando o parafuso de bloqueio.

Volante: Mova a peça de trabalho girando o volante.



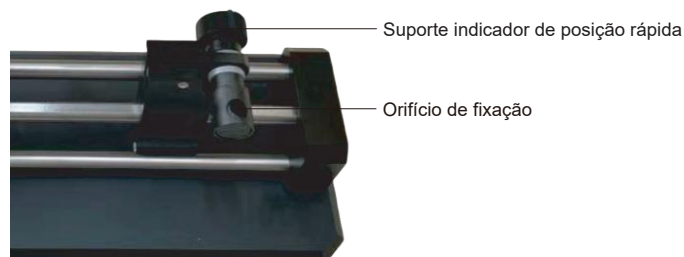
Suporte do indicador: Prenda o indicador para fixá-lo. Prenda o indicador pela ranhura em cauda de andorinha ou pelo orifício da haste. A direção do movimento de ajuste fino é contrária à direção do ponto de medição por força, o que evita afetar o resultado. Solte a chave de bloqueio, o dispositivo de bloqueio pode mover-se livremente, aperte-o após definir a sua posição.



MN-4737-PT

V1

Suporte rápido para indicador de posição: Prenda o indicador para fixá-lo. O indicador pode ser posicionado rapidamente no trilho guia com base no comprimento da peça medida.



### 3. Utilização:

--- Segure a sonda conforme indicado abaixo.

Atenção: Para evitar erros de medição causados pela elasticidade do ajuste fino, a agulha da alavanca e o parafuso de ajuste fino devem estar localizados no lado oposto (fig. 1);

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

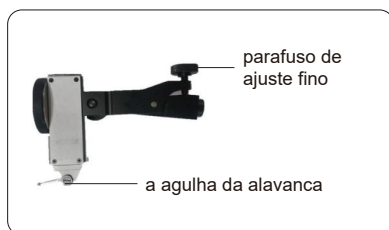


fig.1

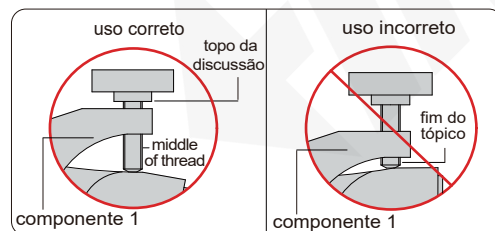
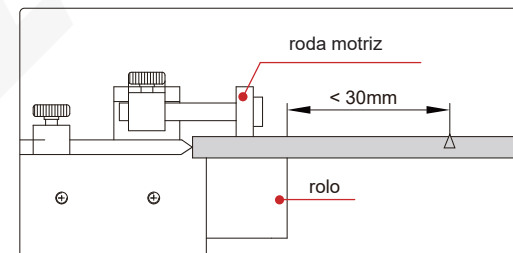


fig.2

### 4. Medição:

- É necessário limpar as faces do cilindro, do rolo de pressão e da peça de trabalho antes da medição
- Medir o calibre padrão, precisão do cilindro  $<2\mu\text{m}$ , remover o calibre e, em seguida, medir a peça de trabalho
- O indicador de teste de dial deve ser pré-pressionado, a direção do ponto de medição deve estar o mais próximo possível dos eixos da peça de trabalho, girar o volante, obter o resultado até que o ponteiro esteja estável

distância entre o ponto de medição e o rolo  $<30\text{mm}$



### 5. Aviso:

- No momento em que começar a girar o volante, o ponteiro do indicador irá saltar. Obtenha a leitura após o ponteiro ficar estável
- As faces de medição devem ser cuidadosamente protegidas contra riscos ou danos. Devem ser lubrificadas para evitar ferrugem após o uso

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