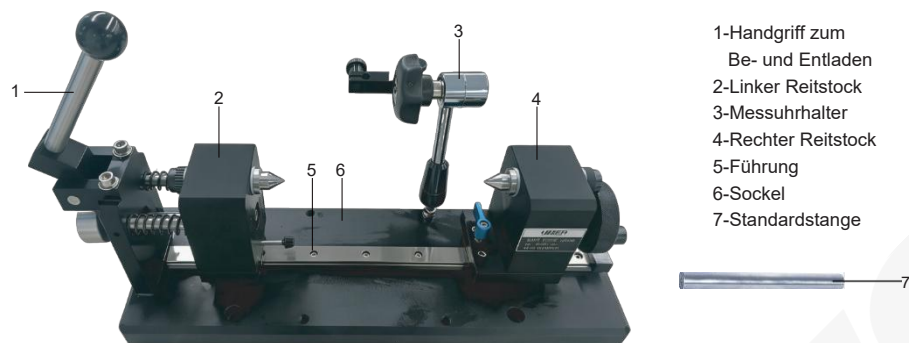
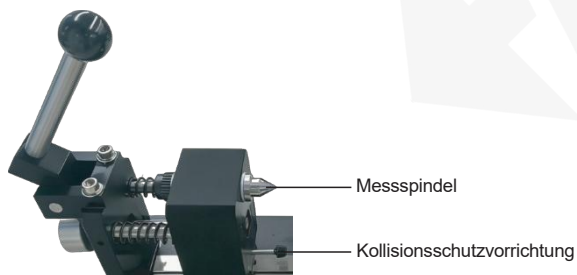


Code	Zentrierhöhe	Abstand zwischen zwei Mitten	Rundlaufgenauigkeit
4739-151	70 mm	150 mm	2 µm



1. Die Messspitze dient hauptsächlich zur Messung des Rundlaufs zylindrischer Werkstücke. Schnelle Positionierung, geeignet für Massenmessungen

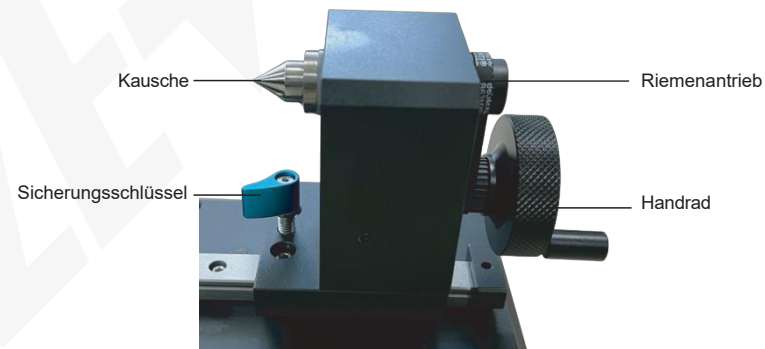
2. Beschreibung der einzelnen Teile: Linker Reitstock: Der linke Reitstock kann durch Drücken des Be- und Entladehebels entlang der Führung nach links verschoben werden und kehrt nach Loslassen in seine Ausgangsposition zurück. An der Unterseite des Reitstocks befindet sich eine Antikollisionsvorrichtung, um ein heftiges Schieben und Anschlagen an der Lünette zu verhindern.



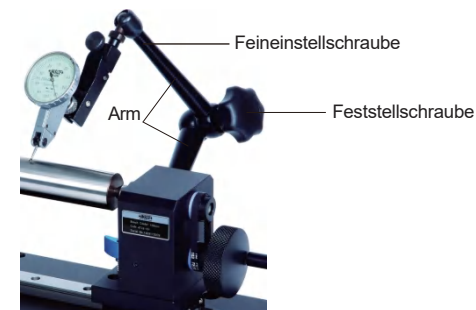
Rechter Reitstock: Der rechte Reitstock kann durch die Führung verschoben und anschließend mit dem drehbaren

Feststellschlüssel arretiert werden.

Handrad: Drehen Sie das Werkstück durch Drehen des Handrads.



Messuhrhalter: Klemmen Sie die Messuhr fest, um sie zu fixieren. Befestigen Sie die Messuhr über die Schwalbenschwanznut oder die Schaftbohrung; die Richtung der Feineinstellung verläuft entgegen der Richtung der Messkraft, wodurch eine Beeinflussung des Ergebnisses vermieden wird. Lösen Sie den Feststellschlüssel, damit sich Arm und Feststellvorrichtung frei bewegen können; ziehen Sie ihn nach der Positionierung wieder fest.



3. Verwendung:

---Halten Sie die Sonde wie unten gezeigt.

Achtung: Um Messfehler zu vermeiden, die durch die Elastizität der Feineinstellung verursacht werden, sollten sich die Hebelnadel und die Feineinstellschraube auf der gegenüberliegenden Seite befinden (Abb. 1);

Stellen Sie während der Arbeit die Feineinstellschraube so ein, dass sich das Bauteil 1 zwischen der Gewindespitze und der Gewindemitte befindet. Um die Elastizität des Kopfes zu erhöhen, darf sich das Bauteil 1 nicht am Gewindeende befinden (Abb. 2).

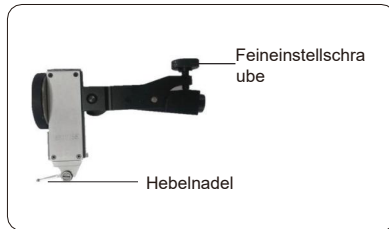


Abb. 1

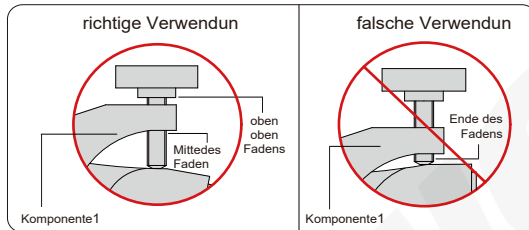


Abb. 2

4. Messung:

---Vor der Messung müssen die Flächen der Führung, der Lünette und des Werkstücks gereinigt werden

---Je nach Größe des Werkstücks den rechten Reitstock in die entsprechende Position bringen und fixieren

---Drücken Sie den Einlege-/Aushebegriff, um das Werkstück einzulegen, und lassen Sie ihn los

---Setzen Sie die Messuhr auf, stellen Sie die richtige Position ein, drehen Sie das Handrad zur Messung und lesen Sie das Ergebnis an der Messuhr ab

---Drehen Sie das Antriebsrad, um den Messuhrhalter für die Geradheitsmessung zu bewegen, und lesen Sie das Ergebnis ab, sobald der Zeiger stillsteht

5. Hinweis:

---Achten Sie darauf, die auf den Schraubenschlüssel ausgeübte Kraft zu kontrollieren, um eine Beschädigung der inneren Verriegelungsvorrichtung zu vermeiden

---In dem Moment, in dem Sie beginnen, das Handrad zu drehen, springt der Zeiger der Anzeige. Nehmen Sie den Messwert erst ab, wenn der Zeiger stillsteht

---Nehmen Sie die Werkstücke vorsichtig ab und lassen Sie sie keinesfalls auf die Führung fallen, um Beschädigungen zu vermeiden.

---Lassen Sie das Produkt nicht in feuchter Luft liegen, um Rostbildung zu vermeiden; ölen Sie es nach Gebrauch ein

6. Optionales Zubehör: Messuhr (Code: **2880-02**, **2880-02R**)