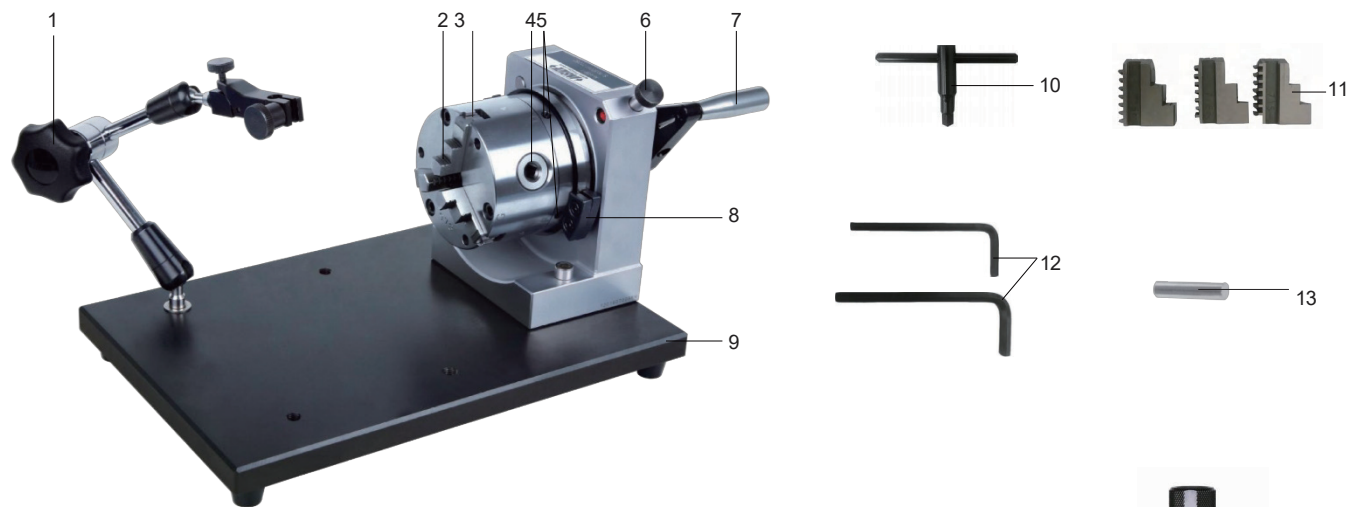
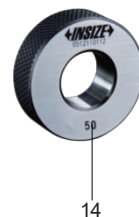


Kód	Použitelný vnitřní průměr	Použitelný vnější průměr	Přesnost
4786-2	Ø24–64 mm	Ø2–70 mm	3 µm



- 1 – Držák univerzálního měřidla
- 2 – Vnitřní čelisti
- 3 – drážka ve tvaru T
- 4 – Otvor pro klíč
- 5 – Nastavovací otvor
- 6 – Zajišťovací zařízení
- 7 – Ruční kolo

- 8 – Omezovací zařízení
- 9 – Základna
- 10 – klíč typu T
- 11 – Vnější čelisti
- 12 – Klíč typu L
- 13 – Kalibrační válec
- 14 – Nastavovací kroužek



1. Měřidlo soustřednosti se používá hlavně k měření kruhovitosti a soustřednosti válcových obrobků.

2. Nainstalujte čelisti:

- Vložte klíč typu T do otvoru pro klíč a otáčejte klíčem typu T (obr. 1). Na začátku roviny se v 1 drážce typu T objeví závit, umístěte odpovídající 1 čelist do 1 drážky typu T.
- Nainstalujte postupně 2. a 3. čelist podle výše uvedeného postupu.
- Pokračujte v otáčení T-klíče, dokud se závity čelisti plně nedotknou všech závitů v rovinných závitech upínacího pouzdra.
- Dokončete montáž (obr. 2).



obr. 1



obr. 2

3. Kalibrace:

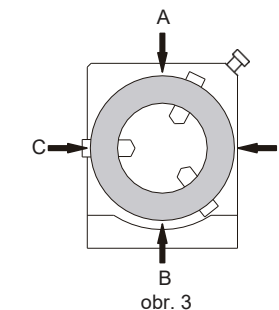
- Při kalibraci je nutné udržovat čelisti a nastavovací kroužek v čistotě. Vložte klíč typu T do otvoru pro klíč, otočením klíče typu T nastavte vnitřní čelisti tak, aby se stáhly do správné polohy, a nainstalujte nastavovací kroužek.
- Otočte klíčem typu T v opačném směru, aby se stupňovitá plocha vnitřních čelíků zcela přizpůsobila měřicí ploše nastavovacího kroužku.
- Nastavte držák měřidla tak, aby se hrot měřidla dotýkal měřicí plochy nastavovacího kroužku, a otáčejte ručním kolečkem, abyste mohli sledovat hodnotu na měřidle. Když je nastavovací otvor A otočen do horní polohy (obr. 3), nastavte hodnotu na měřidle na nulu, a když je nastavovací otvor B otočen do horní polohy, zaznamenejte hodnotu na měřidle. Pokud je A větší než B,

Nejprve povolte nastavovací otvor B, poté otočte nastavovací otvor A nahoru, pomocí klíče typu L otáčejte nastavovacím otvorem A, dokud hodnota na indikátoru nedosáhne poloviny rozdílu mezi A a B, otočením ručního kolečka nastavte otvor B do horní polohy, sledujte hodnotu a utáhněte otvor B, opakujte výše uvedený postup, dokud odchylka mezi hodnotami A a B nebude menší než 3 µm. Pokud je B větší než A, seřizujte seřizovací otvor B, dokud odchylka hodnot A a B nebude menší než 3 µm. Způsob seřizování otvorů C a D je stejný jako u otvorů A a B.

Poznámka: kalibrační válec je vybaven vnějšími čelistmi a kalibrační metoda je stejná jako u nastavovacího kroužku.

Upozornění:

- Kalibrace pomocí nastavovacího kroužku při měření vnitřního rozměru; kalibrace pomocí kalibračního válce při měření vnějšího rozměru.
- Poloha upnutí během měření musí být stejná jako při kalibraci a při změně polohy je nutná recalibrace.



obr. 3

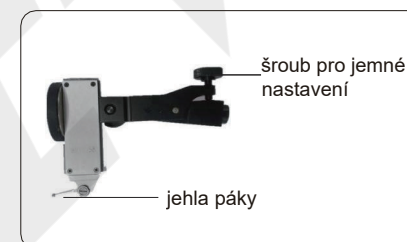
3. Použití:

- Držte sondu následujícím způsobem.

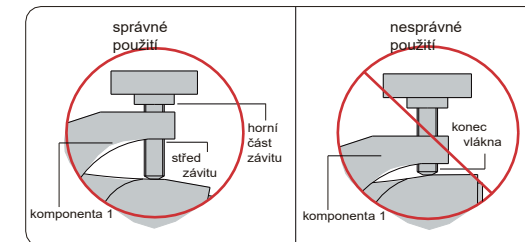
Upozornění: Aby se zabránilo chybě měření způsobené pružností jemného nastavení, je třeba nastavit ručičku páky a jemné

by měly být umístěny na opačné straně (obr. 4);

Při práci nastavte šroub pro jemné seřízení tak, aby se součást 1 nacházela mezi horní a střední částí závitu; pro zvýšení pružnosti hlavice nedovolte, aby se součást 1 nacházela ve spodní části závitu (obr. 5).



obr. 4



obr. 5

4. Rozměry:

- Před měřením je nutné vyčistit čelisti a obrobek
- Upevněte obrobek a proveďte měření (obr. 6).
- Číselníkový měřidlo by mělo být předepnuté, směr měřícího bodu by měl být co nejbližší osám obrobku, otočte ručním kolečkem a odečtěte výsledek z měřidla, až se ručička ustálí.



pro válcové



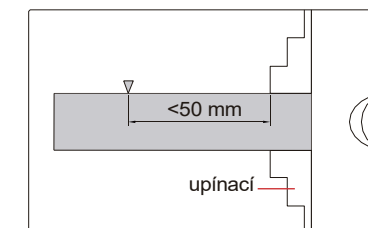
pro trubku

obr. 6

5. Upozornění:

- Upínací čelisti montujte postupně podle čísel na čelistech. Při montáži dbejte na to, aby čísla na čelistech odpovídala číslům na upínacím sklíčidle.
- Při upínání obrobku by vzdálenost mezi měřícím bodem a upínacím pouzdem měla být < 50 mm, přesnost může být udržet v rozmezí 3 µm.

Aby byla zajištěna přesnost 3 µm, měla by být vzdálenost mezi měřícím bodem a válečkem < 50 mm



--- Během měření odečtete hodnotu až poté, co se ručička ustálí.

- Měřicí plochy je třeba pečlivě chránit před poškrábáním nebo poškozením. Po použití je třeba je naolejovat, aby se zabránilo korozi

6. Volitelné příslušenství: Číselníkové měřicí úchylkoměry.

MN-4786-CZ

V2