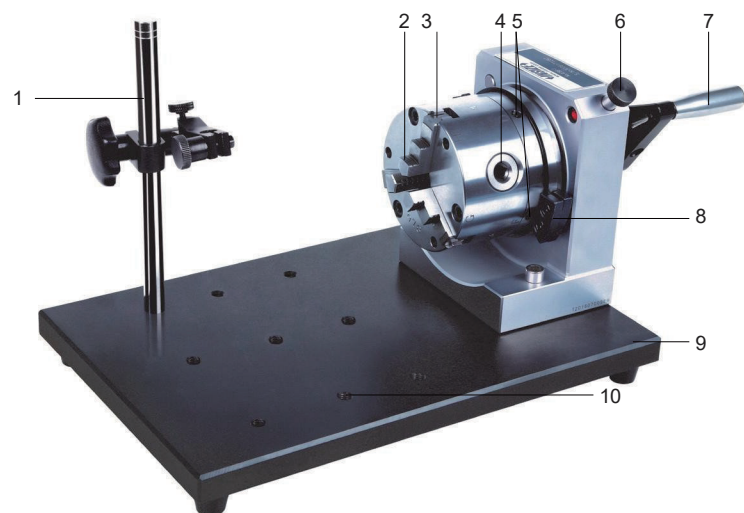
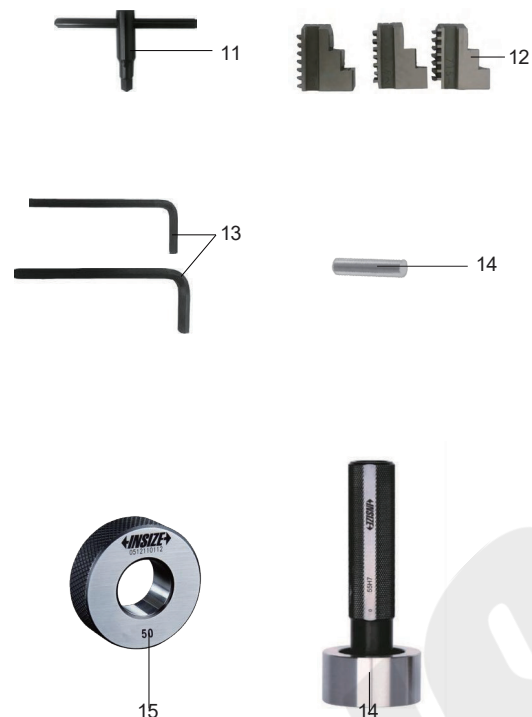


Kód	Použitelný vnitřní průměr	Použitelný vnější průměr	Přesnost
4786-1	Ø24–64 mm	Ø2–70 mm	3 µm



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

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



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

2. Nasadte čelisti:

- Vložte klíč typu T do otvoru pro klíč a otočte 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 závit čelisti plně nedotknou všech závitů v rovinných závitěch upínacího pouzdra.
- Dokončete montáž (obr. 2).



3. Kalibrace:

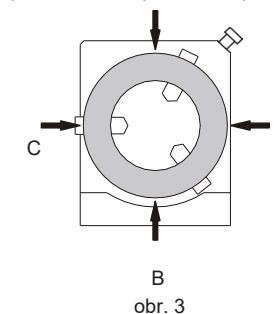
- Při kalibraci je nutné udržovat čelisti a nastavovací kroužek v čistotě. Vložte klíč typu T do otvoru pro klíč, otočením klíče typu T nastavte vnitřní čelisti tak, aby se stáhly do správné polohy, a nainstalujte nastavovací kroužek.
- Otočte klíčem typu T v opačném směru, aby se stupňovitá plocha vnitřních 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 hodnota 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, otočte ručním kolečkem tak, aby se nastavovací otvor B dostal do horní polohy, sledujte hodnotu a utáhněte nastavovací otvor B, opakujte výše uvedený postup, dokud odchylka hodnot A a B nebude menší než 3 µm. Pokud je B větší než A, seřídte nastavovací 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:

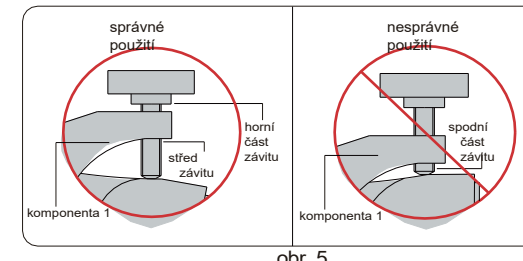
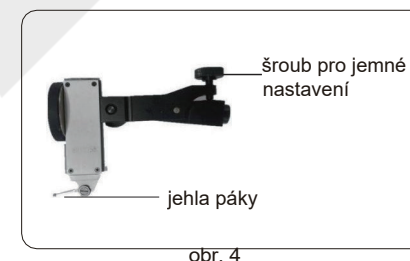
- Při měření vnitřních rozměrů provádějte kalibraci pomocí nastavovacího kroužku; při měření vnějších rozměrů provádějte kalibraci pomocí kalibračního válce.
- Poloha upnutí během měření musí být stejná jako při kalibraci a při změně polohy je nutná recalibrace.



3. Použití:

--- Držte sondu následujícím způsobem.

Upozornění: Aby se zabránilo chybám měření způsobeným pružností jemného nastavení, měla by být páka jehly a šroub pro jemné nastavení umístěny na opačné straně (obr. 4); Při práci nastavte šroub pro jemné nastavení 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).

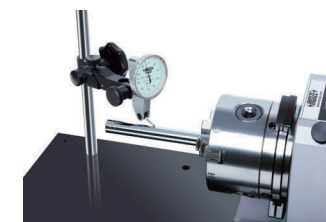


4. Měření

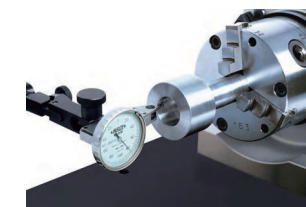
- Je nutné vybrat vhodný montážní otvor podle obrobku, po zajištění klíčem a utáhnout jej ve směru hodinových ručiček
- Před měřením je nutné vyčistit čelisti a obrobek
- Upevněte obrobek a proveďte měření (obr. 7).
- Číselníkový úchylkoměr by měl být předepnutý, směr měřicího bodu by měl být co nejbližší osám obrobku, otočte ručním kolečkem a odečtěte výsledek z úchylkoměru, až se ručička ustálí.



obr. 6



pro válece



pro trubku

5.

Upozornění:

- Namontujte čelisti postupně podle čísel na čelistech. Při montáži dbejte na to, aby čísla na čelistech odpovídala číslům na upínacím sklídkle.
- Při upevňování obrobku by vzdálenost mezi měřicím bodem a upínacím pouzdrům měla být < 50 mm, přesnost lze udržet v rozmezí 3 µm.
- 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