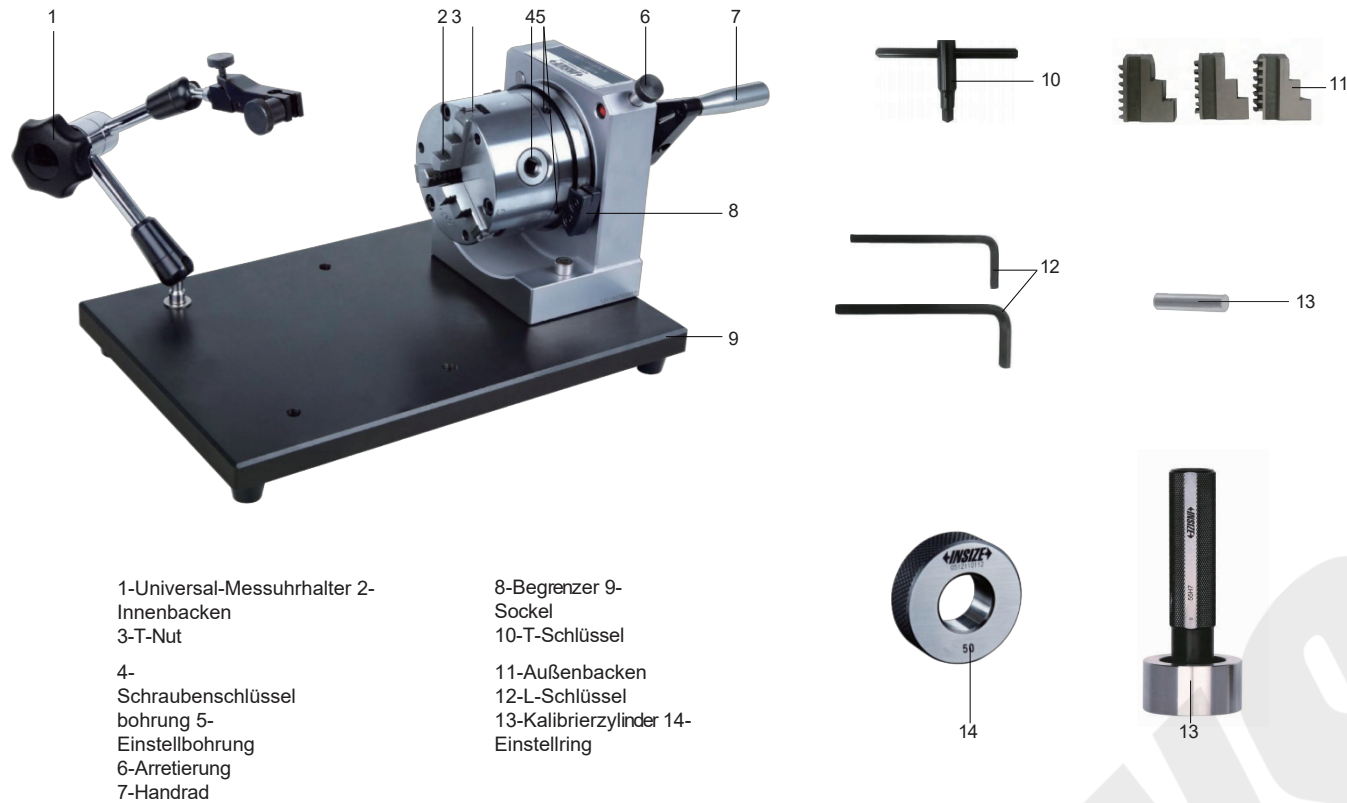


Code	Anwendbarer Innendurchmesser	Anwendbarer Außendurchmesser	Genauigkeit
4786-2	Ø24–64 mm	Ø2–70 mm	3 µm



- 1-Universal-Messuhrhalter 2-Innenbacken 3-T-Nut
- 4-Schraubenschlüssel boh rung 5-Einstellbohrung 6-Arretierung 7-Handrad
- 8-Begrenzer 9-Sockel 10-T-Schlüssel
- 11-Außenbacken 12-L-Schlüssel 13-Kalibrierzylinder 14-Einstellung

1. Die Rundlaufmessvorrichtung wird hauptsächlich zur Messung der Rundheit und des Rundlaufs zylindrischer Werkstücke verwendet.

2. Einbau der Backen:

- Stecken Sie den T-Schlüssel in die Schlüsselbohrung und drehen Sie den T-Schlüssel (Abb. 1). Zu Beginn erscheint das Gewinde in der ersten T-Nut; setzen Sie die entsprechende erste Backe in die erste T-Nut ein.
- Montieren Sie die Backen 2 und 3 nacheinander nach der oben beschriebenen Methode.
- Drehen Sie den T-Schlüssel weiter, bis die Gewindegänge der Backen vollständig mit allen Gewindegängen in der Gewindeebene des Spannfutters in Kontakt stehen.
- Beenden Sie die Montage (Abb. 2).



Abb. 1



Abb. 2

3. Kalibrierung:

- Bei der Kalibrierung müssen die Backen und der Einstellring sauber gehalten werden. Setzen Sie den T-Schlüssel in die Schlüsselbohrung ein, drehen Sie den T-Schlüssel, um die inneren Backen in die richtige Position zu bringen, und setzen Sie den Einstellring auf.
- Drehen Sie den T-Schlüssel in die entgegengesetzte Richtung, damit die Stufenfläche der inneren Backen vollständig an der Messfläche von den Einstellring.
- Stellen Sie den Messuhrhalter so ein, dass die Messuhrspitze die Messfläche des Einstellrings berührt, und drehen Sie das Handrad, um den Messwert der Messuhr abzulesen. Wenn die Einstellöffnung A in die obere Position gedreht ist (Abb. 3), stellen Sie den Messwert der Messuhr auf Null, und wenn die Einstellöffnung B in die obere Position gedreht ist, notieren Sie den Messwert der Messuhr. Wenn A größer ist als B,

Lösen Sie zunächst die Einstellschraube B, drehen Sie dann die Einstellschraube A nach oben und drehen Sie diese mit einem L-Schlüssel so lange, bis der Anzeigewert der Messuhr der Hälfte der Differenz zwischen A und B entspricht. Drehen Sie das Handrad, um die Einstellschraube B in die obere Position zu bringen, beobachten Sie den Anzeigewert und ziehen Sie die Einstellschraube B fest. Wiederholen Sie den oben beschriebenen Vorgang, bis die Abweichung zwischen den Anzeigewerten von A und B weniger als 3 µm beträgt. Wenn B größer als A ist, stellen Sie die Einstellöffnung B so lange ein, bis die Abweichung der Messwerte von A und B weniger als 3 µm beträgt. Die Einstellweise der Einstellöffnungen C und D entspricht der der Einstellöffnungen A und B.  
Hinweis: Der Kalibrierzylinder wird mit externen Spannbacken montiert, und die Kalibriermethode entspricht der des Einstellrings.

Achtung:

- Kalibrierung mit Einstellring bei der Messung von Innenabmessungen; Kalibrierung mit Kalibrierzylinder bei der Messung von Außenabmessungen.
- Die Klemmposition während der Messung muss mit der während der Kalibrierung übereinstimmen; bei Wechsel zu anderen Positionen ist eine Neukalibrierung erforderlich.

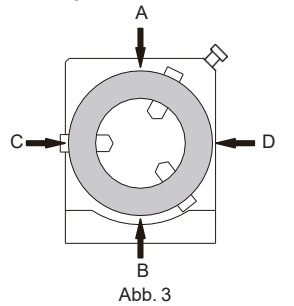


Abb. 3

3. Anwendung:

- Halten Sie den Messtaster wie unten beschrieben.

Achtung: Um Messfehler zu vermeiden, die durch die Elastizität der Feineinstellung verursacht werden, müssen die Hebelnadel und die Feineinstellung

Feineinstellschraube auf der gegenüberliegenden Seite angeordnet sein (Abb. 4);

Stellen Sie bei 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 Gewindefuß befinden (Abb. 5).

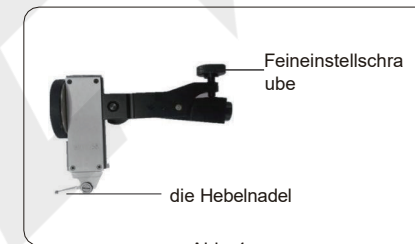


Abb. 4

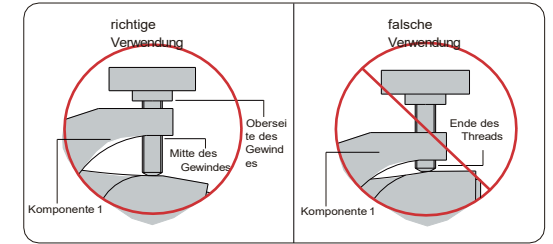


Abb. 5

4. Maß:

- Vor der Messung müssen die Backen und das Werkstück gereinigt werden
- Das Werkstück einspannen und messen (Abb. 6).
- Die Messuhr sollte vorgespannt sein; die Richtung des Messpunkts sollte so nah wie möglich an der Werkstückachse liegen. Drehen Sie das Handrad und lesen Sie das Ergebnis ab, sobald der Zeiger stillsteht.



für Zylinder



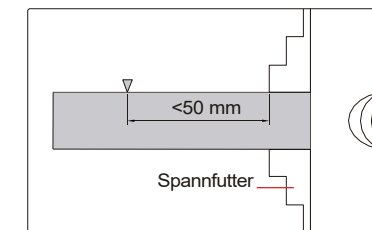
für Rohr

Abb. 6

5. Hinweise:

- Montieren Sie die Backen nacheinander gemäß den Nummern auf den Backen. Achten Sie bei der Montage darauf, dass die Nummern auf den Backen mit den Nummern auf dem Spannfutter übereinstimmen.
- Bei der Montage des Werkstücks sollte der Abstand zwischen Messpunkt und Spannfutter < 50 mm betragen; die Genauigkeit kann innerhalb von 3 µm gehalten werden.

Um die Genauigkeit von 3 µm zu gewährleisten, sollte der Abstand zwischen Messpunkt und Rolle < 50 mm betragen



- Nehmen Sie während der Messung den Messwert ab, nachdem sich der Zeiger stabilisiert hat.
  - Die Messflächen sollten sorgfältig vor Kratzern und Beschädigungen geschützt werden. Nach dem Gebrauch sollte das Gerät geölt werden, um Rostbildung zu verhindern
6. Optionales Zubehör: Messuhren.