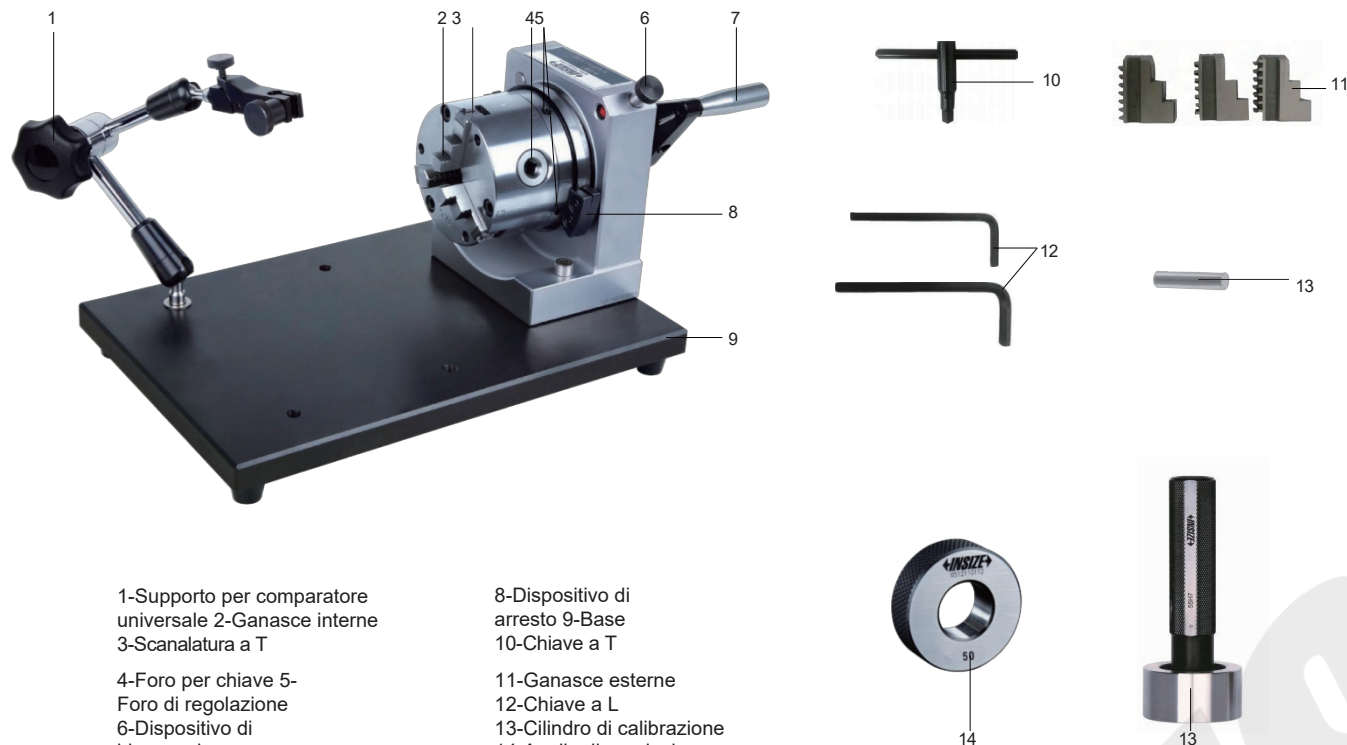


Codice	Diametro interno applicabile	Diametro esterno applicabile	Precisione
4786-2	Ø24-64 mm	Ø2-70 mm	3 µm



1-Supporto per comparatore universale 2-Ganasce interne 3-Scanalatura a T 4-Foro per chiave 5-Foro di regolazione 6-Dispositivo di bloccaggio 7-Volantino

8-Dispositivo di arresto 9-Base 10-Chiave a T 11-Ganasce esterne 12-Chiave a L 13-Cilindro di calibrazione 14-Anello di regolazione

1. Il calibro di concentricità viene utilizzato principalmente per misurare la rotondità e la concentricità di pezzi cilindrici.

2. Montaggio delle ganasce:

- Inserire la chiave a T nel foro della chiave e ruotarla (fig. 1). All'inizio della filettatura piana appare una scanalatura a T; posizionare la ganasce corrispondente nella scanalatura a T.
- Installare le ganasce 2 e 3 in successione secondo il metodo sopra descritto.
- Continuare a ruotare la chiave a T fino a quando le filettature delle ganasce non entrano completamente in contatto con tutte le filettature piane del mandrino.
- Completare l'installazione (fig. 2).



fig. 1



fig. 2

3. Calibrazione:

- Durante la calibrazione, è necessario mantenere pulite le ganasce e l'anello di regolazione. Inserire la chiave a T nel foro della chiave, ruotare la chiave a T per regolare le ganasce interne in modo che si restringano nella posizione appropriata e installare l'anello di regolazione.
- Ruotare la chiave a T in senso inverso per far combaciare perfettamente la superficie a gradini delle ganasce interne con la superficie di misurazione di

l'anello di regolazione.

- Regolare il supporto dell'indicatore in modo che la sonda dell'indicatore entri in contatto con la superficie di misura dell'anello di regolazione, quindi ruotare il volantino per osservare la lettura dell'indicatore. Quando il foro di regolazione A è ruotato nella posizione superiore (Fig. 3), azzerare la lettura dell'indicatore e, quando il foro di regolazione B è ruotato nella posizione superiore, registrare la lettura dell'indicatore. Se A è maggiore di B,

allentare prima il foro di regolazione B, quindi ruotare il foro di regolazione A verso l'alto, utilizzare una chiave a L per ruotare il foro di regolazione A fino a quando la lettura dell'indicatore è pari alla metà della differenza tra A e B, ruotare il volantino per portare il foro di regolazione B nella posizione superiore, osservare la lettura e serrare il foro di regolazione B, ripetere l'operazione sopra descritta fino a quando la deviazione delle letture di A e B è inferiore a 3µm. Se B è maggiore di A, regolare il foro di regolazione B fino a quando la deviazione delle letture di A e B è inferiore a 3µm. La modalità di regolazione dei fori di regolazione C e D è la stessa di quella dei fori di regolazione A e B.

Nota: il cilindro di calibrazione è installato con ganasce esterne e il metodo di calibrazione è lo stesso dell'anello di regolazione.

Attenzione:

- Calibrazione con anello di regolazione per la misurazione delle dimensioni interne; calibrazione con cilindro di calibrazione per la misurazione delle dimensioni esterne.
- La posizione di serraggio durante la misurazione deve essere la stessa di quella durante la calibrazione; è necessaria una ricalibrazione se si passa a posizioni diverse.

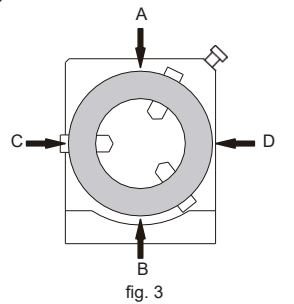


fig. 3

3. Utilizzo:

- Tenere la sonda come indicato di seguito.

Attenzione: per evitare l'errore di misurazione causato dall'elasticità della regolazione fine, l'ago della leva e la regolazione fine devono essere posizionati sul lato opposto (fig. 4);

Durante il funzionamento, regolare le vite di regolazione fine in modo che il componente 1 si trovi tra la parte superiore della filettatura e la metà della filettatura; per aumentare l'elasticità della testa, non lasciare che il componente 1 si trovi nella parte inferiore della filettatura (fig. 5).

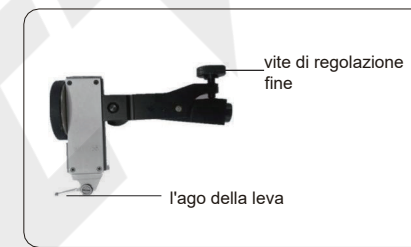


fig. 4

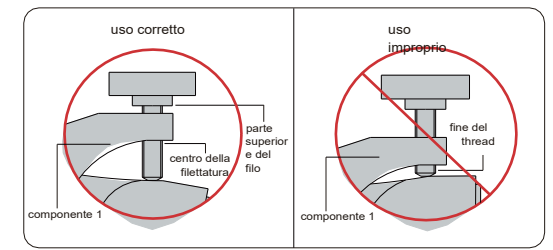


fig. 5

4. Misura:

- È necessario pulire le ganasce e il pezzo prima della misurazione
- Installare il pezzo e misurare (fig. 6).
- L'indicatore a quadrante deve essere precompresso, la direzione del punto di misura deve essere il più possibile vicina agli assi del pezzo, ruotare il volantino, leggere il risultato dall'indicatore dopo che l'ago si è stabilizzato.



per cilindro



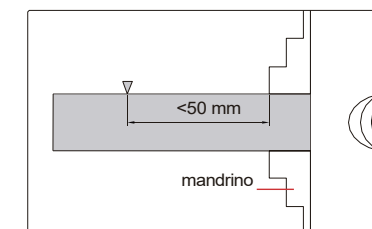
per tubo

fig. 6

5. Avvertenz e:

- Installare le ganasce in sequenza secondo i numeri riportati sulle ganasce. Durante l'installazione, mantenere i numeri sulle ganasce coerenti con quelli sul mandrino.
- Durante l'installazione del pezzo, la distanza tra il punto di misura e il mandrino deve essere < 50 mm; la precisione può essere controllata entro 3 µm.

Per garantire una precisione di 3 µm, la distanza tra il punto di misura e il rullo deve essere <50 mm



- Durante la misurazione, rilevare la lettura dopo che l'indicatore si è stabilizzato.

--- Le superfici di misurazione devono essere protette con cura da graffi o danni. Dopo l'uso, è necessario lubrificarle per prevenire la formazione di ruggine

6. Accessorio opzionale: comparatori a quadrante.