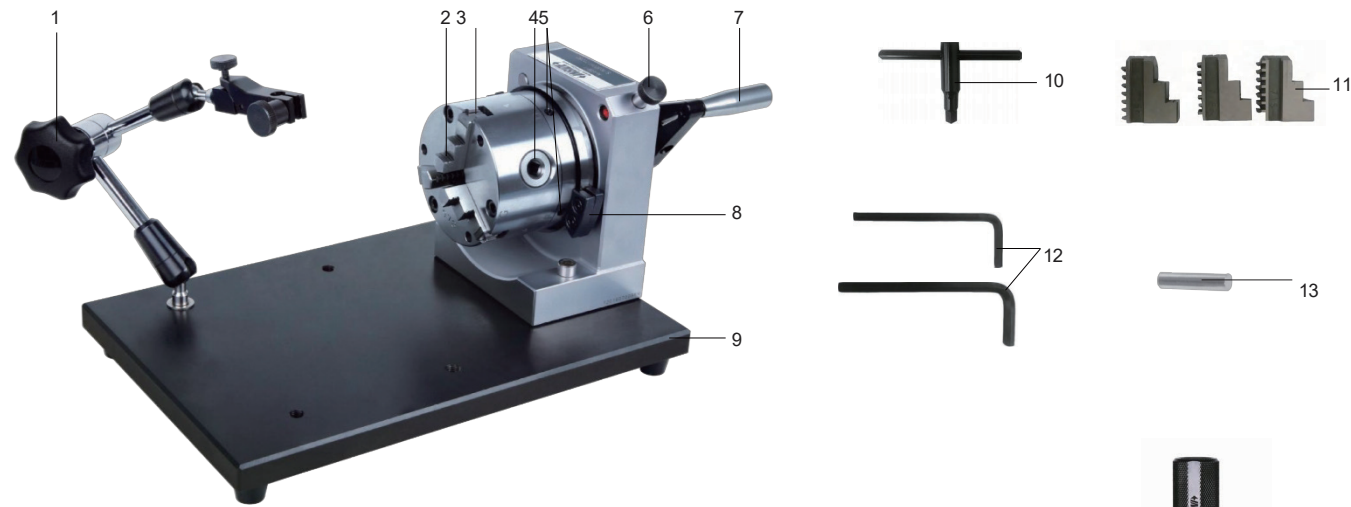


Código	Diâmetro interno aplicável	Diâmetro externo aplicável	Precisão
4786-2	Ø24-64 mm	Ø2-70 mm	3 µm



1-Suporte para indicador universal 2-Mandíbulas internas 3-Ranhura em T 4-Orifício para chave 5-Orifício de ajuste 6-Dispositivo de travamento 7-Volante

8-Dispositivo limitador 9-Base 10-Chave tipo T 11-Mandíbulas externas 12-Chave tipo L 13-Cilindro de calibração 14-Anel de ajuste



1. O medidor de concentricidade é usado principalmente para medir a circularidade e a concentricidade de peças cilíndricas.

2. Instale as garras:

- Coloque a chave tipo T no orifício da chave e gire a chave tipo T (fig. 1). No início, a ranhura plana aparece na ranhura T 1; coloque a mandíbula correspondente na ranhura T 1.
- Instale as garras 2 e 3 sucessivamente, de acordo com o método acima.
- Continue girando a chave tipo T até que as roscas das garras entrem em contato total com todas as roscas planas do mandril.
- Conclua a instalação (fig. 2).



fig. 1



fig. 2

3. Calibração:

- Durante a calibração, é necessário manter as garras e o anel de ajuste limpos. Coloque a chave tipo T no orifício da chave, gire a chave tipo T para ajustar as garras internas de modo que se encolham até a posição adequada e instale o anel de ajuste.
- Gire a chave tipo T na direção oposta para que a superfície escalonada das garras internas se encaixe totalmente na superfície de medição de o anel de ajuste.
- Ajuste o suporte do indicador para que a sonda do indicador entre em contato com a superfície de medição do anel de ajuste e gire o volante para observar a leitura do indicador. Quando o orifício de ajuste A estiver na posição superior (Fig. 3), zere a leitura do indicador e, quando o orifício de ajuste B estiver na posição superior, registre a leitura do medidor. Se A for maior que B,

Afrouxe primeiro o orifício de ajuste B, depois gire o orifício de ajuste A até a posição superior; use uma chave tipo L para girar o orifício de ajuste A até que a leitura do indicador seja metade da diferença entre A e B; gire o volante para colocar o orifício de ajuste B na posição superior; observe a leitura e aperte o orifício de ajuste B; repita a operação acima até que o desvio entre as leituras de A e B seja inferior a 3 µm. Se B for maior que A, ajuste o orifício de ajuste B até que o desvio entre as leituras de A e B seja inferior a 3 µm. O modo de ajuste dos orifícios de ajuste C e D é o mesmo dos orifícios de ajuste A e B.

Observação: o cilindro de calibração é instalado com garras externas, e o método de calibração é o mesmo do anel de ajuste.

Atenção:

- Calibração com anel de ajuste ao medir dimensões internas; Calibração com cilindro de calibração ao medir dimensões externas.
- A posição de fixação durante a medição deve ser consistente com a utilizada durante calibração, sendo necessária uma recalibração caso se mude para posições diferentes.

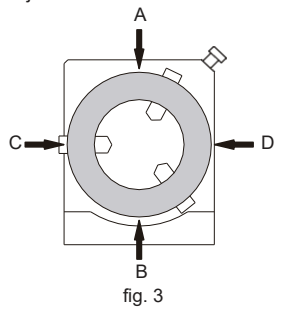


fig. 3

3. Utilização:

- Segure a sonda conforme as formas abaixo.

Atenção: Para evitar o erro de medição causado pela elasticidade do ajuste fino, a agulha da alavanca e o ajuste fino devem estar localizados no lado oposto (fig. 4);

Durante o trabalho, ajuste o parafuso de ajuste fino de modo que o componente 1 fique entre a parte superior da rosca e o meio da rosca; para aumentar a elasticidade da cabeça, não deixe o componente 1 ficar na parte inferior da rosca (fig. 5).

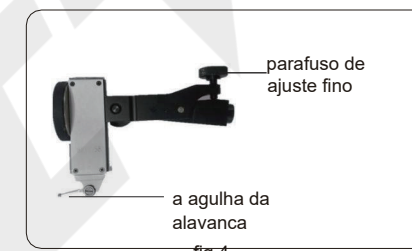


fig. 4

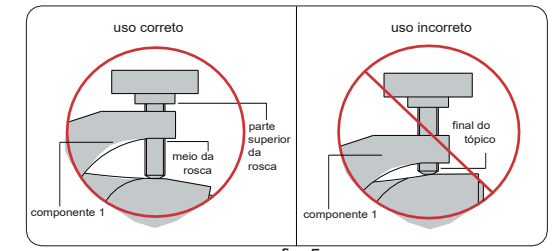


fig. 5

4. Medida:

- É necessário limpar as garras e a peça antes da medição
- Instale a peça e faça a medição (fig. 6).
- O indicador de teste de dial deve estar pré-pressionado; a direção do ponto de medição deve estar o mais próximo possível dos eixos da peça; gire o volante e obtenha o resultado do indicador após o ponteiro se estabilizar.



para cilindro



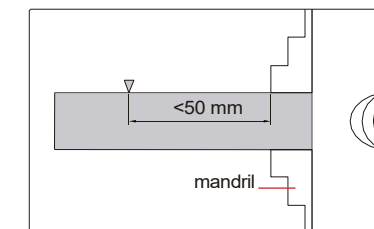
para tubo

fig. 6

5. Observações:

- Instale as garras sucessivamente, de acordo com os números nelas indicados. Mantenha a correspondência entre os números nas garras e os números no mandril durante a instalação.
- Durante a instalação da peça, a distância entre o ponto de medição e o mandril deve ser < 50 mm; a precisão pode ser controlada dentro de 3 µm.

Para garantir a precisão de 3 µm, a distância entre o ponto de medição e o rolo deve ser < 50 mm



- Durante a medição, obtenha a leitura após o ponteiro se estabilizar.
- As superfícies de medição devem ser cuidadosamente protegidas contra arranhões ou danos. Devem ser lubrificadas com óleo para evitar ferrugem após o uso

6. Acessório opcional: Indicadores de teste com mostrador.