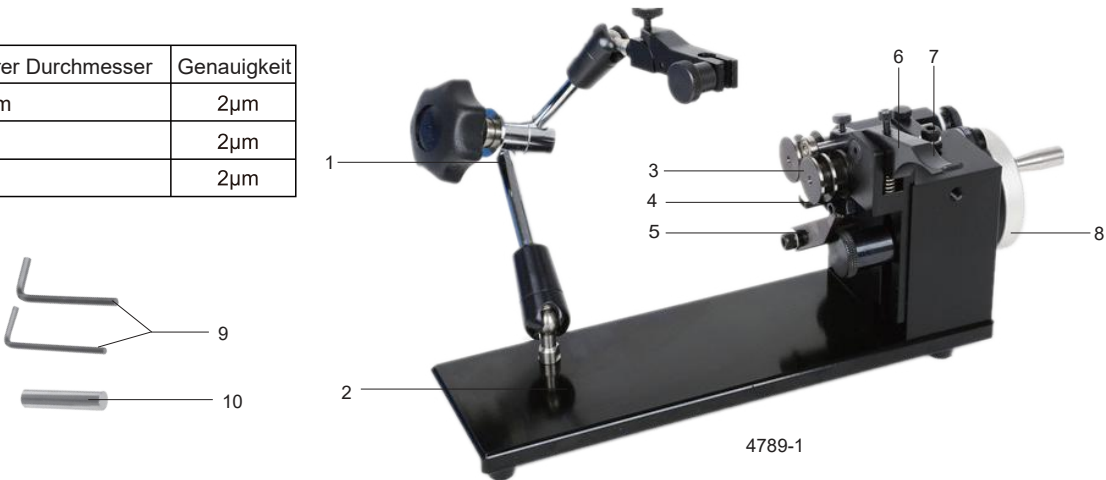
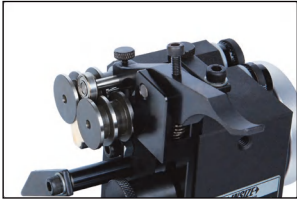


Code	Anwendbarer Durchmesser	Genauigkeit
4789-1A	Ø3.5-25mm	2µm
4789-2A	Ø1-25mm	2µm
4789-3A	Ø1-25mm	2µm



- 1-Anzeigebehälter
- 2-Basis
- 3-Zylinder
- 4-Staubschutzbürste
- 5-Prallplatte
- 6-Pressvorrichtung
- 7-Fingerhut
- 8-Handrad
- 9-Schraubenschlüssel
- 10-Standard-Stiftlehre

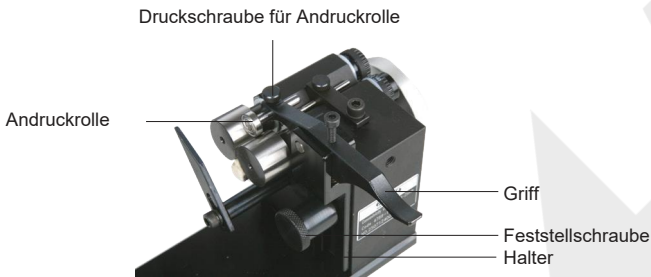


4789-2

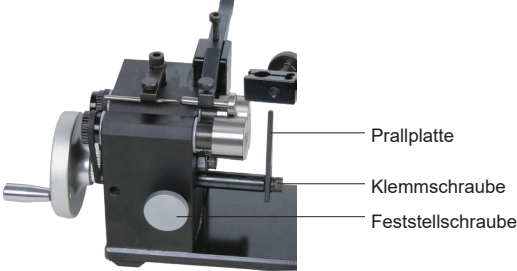


4789-3

- Das Konzentritätsmessgerät wird hauptsächlich zur Messung der Rundheit und Konzentrität von zylindrischen Werkstücken verwendet.
- Beschreibung der einzelnen Teile: Andruckvorrichtung: Fixieren Sie das Werkstück mit der Andruckrolle. Der Halter kann nach oben und unten bewegt und mit der Feststellschraube fixiert werden. Die Andruckrolle kann nach links und rechts bewegt und mit den Andruckrollen-Feststellschrauben fixiert werden.

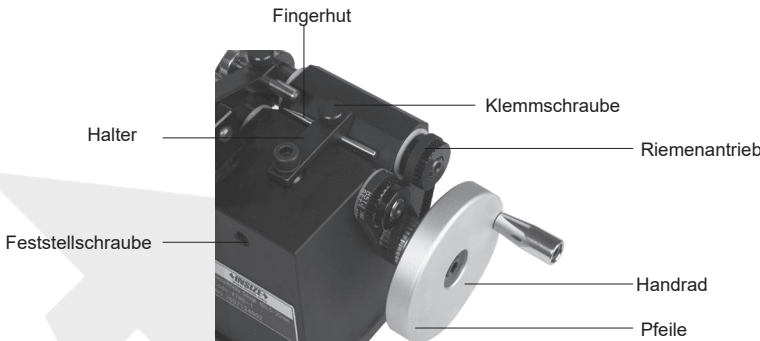


Leitblech: Setzen Sie es am linken Ende des Werkstücks ein, um zu verhindern, dass sich das Werkstück nach links bewegt. Das Leitblech kann nach oben und unten bewegt werden, befestigen Sie es mit der Klemmschraube. Es kann auch nach links und rechts oder entlang der Achse bewegt werden, befestigen Sie es mit der Feststellschraube.

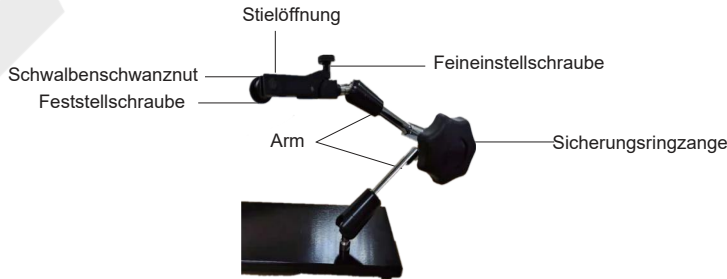


Kausche: Setzen Sie sie am rechten Ende des Werkstücks an, um zu verhindern, dass sich das Werkstück nach rechts bewegt. Die Kausche kann nach links und rechts verschoben werden und wird mit einer Klemmschraube fixiert. Der Halter kann auch nach oben und unten verschoben werden und wird mit einem Sechskantschlüssel durch Anziehen der Feststellschraube fixiert.

Handrad: Bewegen Sie das Werkstück durch Drehen des Handrads.



Anzeigegerätehalter: Klemmen Sie das Anzeigegerät fest, um es zu fixieren. Klemmen Sie das Anzeigegerät an der Schwalbenschwanznut oder der Stielbohrung fest. Die Richtung der Feineinstellung ist entgegengesetzt zur Richtung des Messpunkts, wodurch eine Beeinflussung des Ergebnisses vermieden wird. Lösen Sie den Feststellschlüssel, damit sich der Arm und die Feststellvorrichtung frei bewegen können. Ziehen Sie ihn nach dem Einstellen der Position wieder fest.



- Verwendung:-
 - Halten Sie die Sonde wie unten beschrieben.
 - Achtung: Um Messfehler aufgrund der Elastizität der Feineinstellung zu vermeiden, sollten sich die Hebelnadel und die Feineinstellungsschraube auf der gegenüberliegenden Seite befinden (Abb. 1).
 - Stellen Sie während der Arbeit die Feineinstellschraube so ein, dass sich Bauteil 1 zwischen der Oberkante und der Mitte des Gewindes befindet, um die Elastizität des Kopfes zu erhöhen. Bauteil 1 darf sich nicht an der Unterkante des Gewindes befinden (Abb. 2).

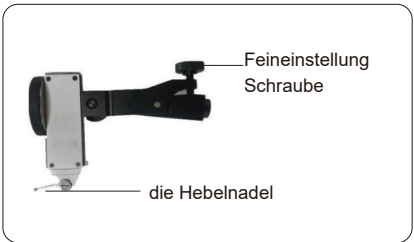


Abb.1

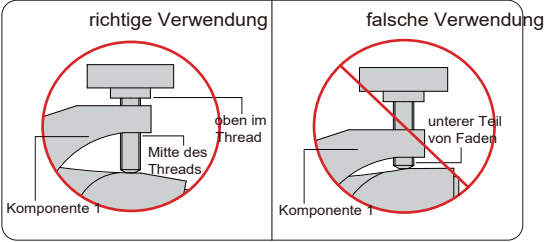


Abb.2

- Messung:
 - Vor der Messung müssen die Oberflächen des Zylinders, der Andruckrolle und des Werkstücks gereinigt werden.
 - Messen Sie die Standard-Stiftlehre, Zylindernaußendurchmessergenauigkeit < 2 µm, entfernen Sie die Stiftlehre und messen Sie dann das Werkstück.
 - Die Messuhr sollte vorab gedrückt werden, die Richtung des Messpunkts sollte so nah wie möglich an der Achse des Werkstücks liegen, das Handrad drehen und das Ergebnis ablesen, bis der Zeiger ruhig steht.
- Hinweis:
 - Beim Einspannen des Werkstücks sollte die Außenlänge des Werkstücks weniger als 25 mm betragen.
 - In dem Moment, in dem das Handrad gedreht wird, springt der Zeiger der Messuhr. Lesen Sie den Wert ab, nachdem sich der Zeiger stabilisiert hat.
 - Die Messflächen sollten sorgfältig vor Kratzern und Beschädigungen geschützt werden. Nach dem Gebrauch sollten sie geölt werden, um Rostbildung zu verhindern.
- Optionales Zubehör: Messuhr (Code: 2880-02, 2880-02R).