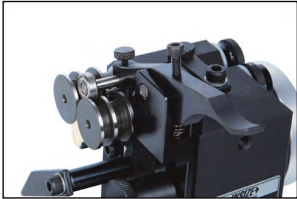
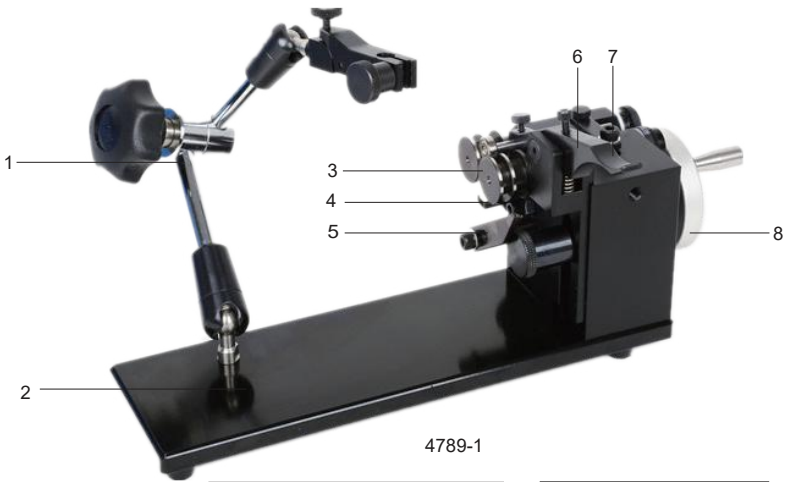
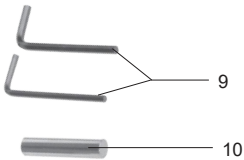


Codice	Diametro applicabile	Precisione
4789-1A	Ø3,5-25mm	2µm
4789-2A	Ø1-25mm	2µm
4789-3A	Ø1-25mm	2µm

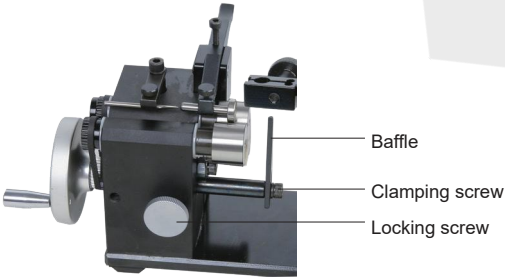


- 1-Supporto indicatore
2-Base
3-Cilindro
4-Spazzola antipolvere
5-Deflettore
6-Dispositivo di pressione
7-Ditalino
8-Volantino
9-Chiave
10-Calibro a spillo standard

1. Il calibro di concentricità viene utilizzato principalmente per misurare la rotondità e la concentricità dei pezzi cilindrici.
2. Descrizione di ciascuna parte: Dispositivo di pressione: fissa il pezzo con il rullo di pressione. Il supporto può essere spostato verso l'alto e verso il basso, fissandolo con la vite di bloccaggio. Il rullo di pressione può essere spostato a sinistra e a destra, fissandolo con le viti di bloccaggio del rullo di pressione.

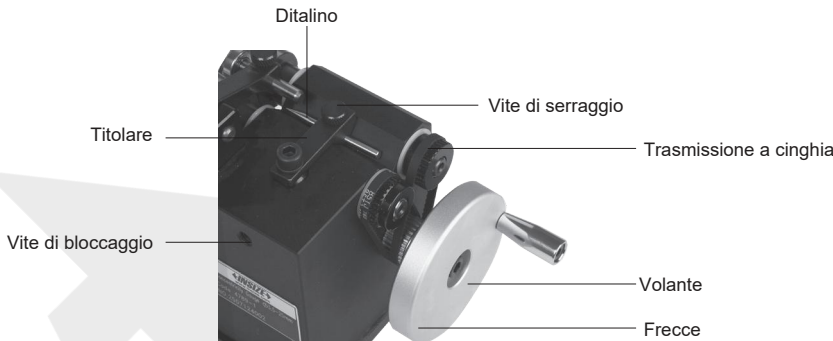


Deflettore: posizionarlo all'estremità sinistra del pezzo in lavorazione per impedire che il pezzo si sposti verso sinistra. Il deflettore può essere spostato verso l'alto e verso il basso, fissarlo con la vite di serraggio, può anche essere spostato a sinistra e a destra, o lungo l'asse, fissarlo con la vite di bloccaggio.

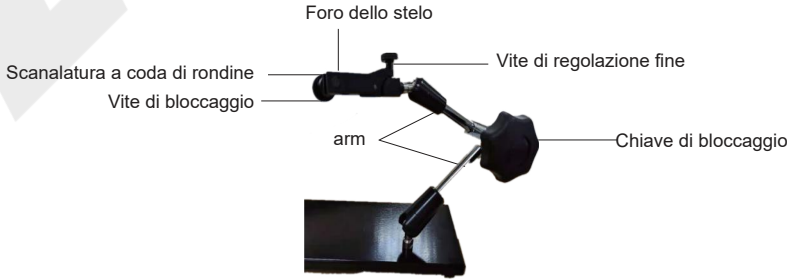


Ditalino: posizionarlo all'estremità destra del pezzo in lavorazione per impedire che questo si sposti verso destra. Il ditalino può essere spostato a destra e a sinistra, fissarlo con la vite di serraggio. Anche il supporto può essere spostato verso l'alto e verso il basso, fissarlo con la chiave esagonale serrando la vite di bloccaggio.

Volantino: spostare il pezzo da lavorare ruotando il volantino.



Supporto dell'indicatore: fissare l'indicatore con un morsetto. Fissare l'indicatore tramite la scanalatura a coda di rondine o il foro dello stelo; la direzione del movimento di regolazione fine è opposta alla direzione del punto di misurazione, il che evita di influenzare il risultato. Allentare la chiave di bloccaggio, il braccio e il dispositivo di bloccaggio possono muoversi liberamente, serrare dopo aver impostato la posizione.



3. Utilizzo:
---Tenere la sonda come indicato di seguito.
Attenzione: per evitare errori di misurazione causati dall'elasticità della regolazione fine, l'ago della leva e la vite di regolazione fine devono essere posizionati sul lato opposto (fig. 1);
Durante il funzionamento, regolare la vite di regolazione fine in modo che il componente 1 si trovi tra la parte superiore e la parte centrale della filettatura, per aumentare l'elasticità della testa, non lasciare che il componente 1 si trovi nella parte inferiore della filettatura (fig. 2).

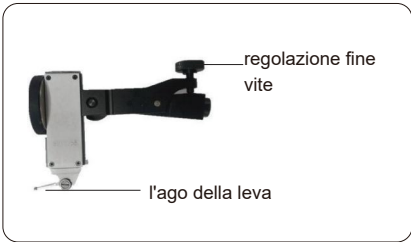


fig.1

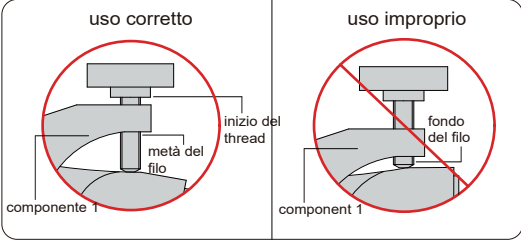


fig.2

4. Misurazione:
---È necessario pulire le superfici del cilindro, del rullo di pressione e del pezzo prima della misurazione.
---Misurare il calibro a spillo standard, precisione del cilindro <2µm, rimuovere il calibro a spillo, quindi misurare il pezzo.
---L'indicatore di prova a quadrante deve essere precompresso, la direzione del punto di misurazione deve essere il più possibile vicina agli assi del pezzo, ruotare il volantino, ottenere il risultato fino a quando l'indicatore è stabile.
5. Avviso:
---Quando si blocca il pezzo, la lunghezza esterna del pezzo deve essere inferiore a 25 mm.
---Nel momento in cui si inizia a ruotare il volantino, l'indicatore salta. Ottenere la lettura dopo che l'indicatore si è stabilizzato.
---Le superfici di misura devono essere protette con cura da graffi o danni. Dopo l'uso, devono essere oliate per prevenire la ruggine.
6. Accessorio opzionale: comparatore a quadrante (codice: 2880-02, 2880-02R).