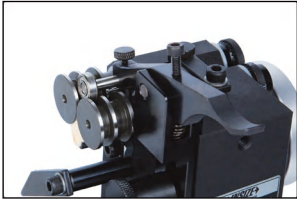
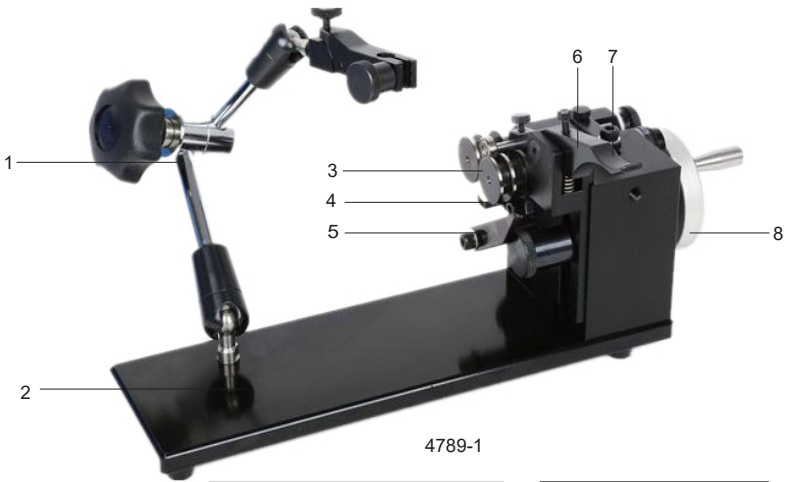
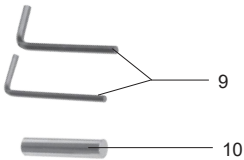
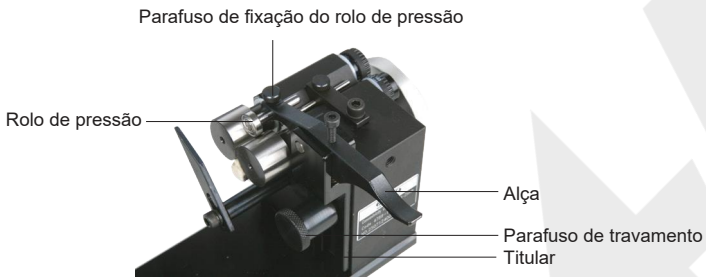


Código	Diâmetro aplicável	Precisão
4789-1A	Ø3.5-25mm	2µm
4789-2A	Ø1-25mm	2µm
4789-3A	Ø1-25mm	2µm

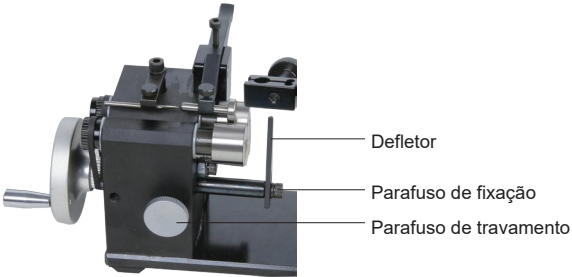


- 1-Suporte do indicador
2-Base
3-Cilindro
4-Escova à prova de poeira
5-Defletor
6-Dispositivo de pressão
7-Dedal
8-Volante
9-Chave inglesa
10-Calibre padrão

1. O medidor de concentricidade é usado principalmente para medir a circularidade e a concentricidade de peças cilíndricas.
2. Descrição de cada parte: Dispositivo de pressão: Fixe a peça com o rolo de pressão. O suporte pode ser movido para cima e para baixo, fixe-o com o parafuso de travamento. O rolo de pressão pode ser movido para a esquerda e para a direita, fixe-o com os parafusos de travamento do rolo de pressão.

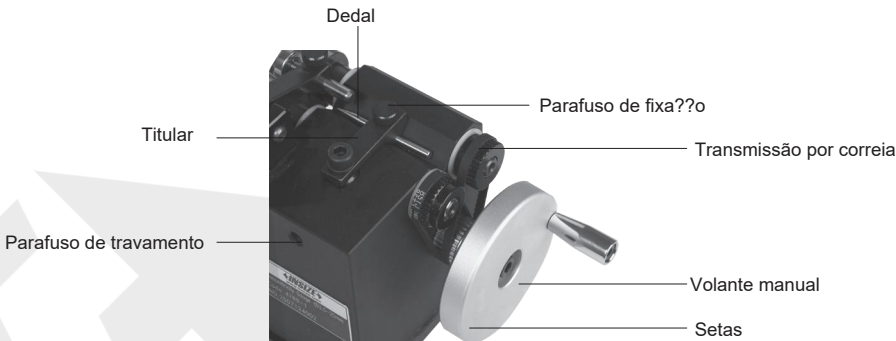


Defletor: Coloque-o na extremidade esquerda da peça de trabalho para impedir que ela se mova para a esquerda. O defletor pode ser movido para cima e para baixo, fixado pelo parafuso de fixação, e também pode ser movido para a esquerda e para a direita, ou ao longo do eixo, fixado pelo parafuso de travamento.

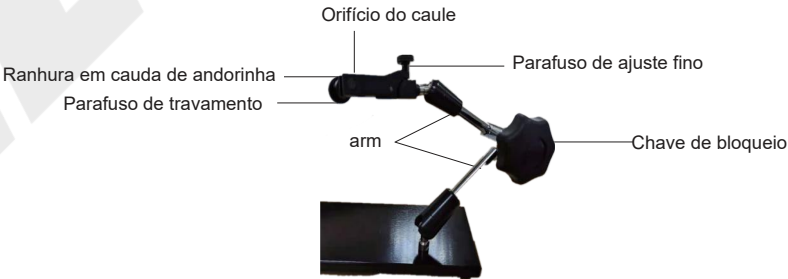


Colarinho: Coloque-o na extremidade direita da peça de trabalho para impedir que ela se mova para a direita. O colarinho pode ser movido para a esquerda e para a direita, fixe-o com o parafuso de fixação. O suporte também pode ser movido para cima e para baixo, fixe-o com uma chave hexagonal apertando o parafuso de travamento.

Volante: Mova a peça de trabalho girando o volante.



Suporte do indicador: Prenda o indicador para fixá-lo. Prenda o indicador pela ranhura em cauda de andorinha ou pelo orifício da haste. A direção do movimento de ajuste fino é contrária à direção do ponto de medição por força, o que evita afetar o resultado. Solte a chave de travamento, o braço e o dispositivo de travamento podem se mover livremente. Aperte-o após definir sua posição.



3. Utilização:
---Segure a sonda conforme indicado abaixo.
Atenção: Para evitar erros de medição causados pela elasticidade do ajuste fino, a agulha da alavanca e o parafuso de ajuste fino devem estar localizados no lado oposto (fig. 1);
Ao trabalhar, 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. 2).



fig.1

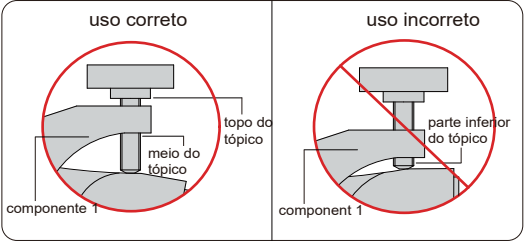


fig.2

4. Medição:
---É necessário limpar as faces do cilindro, do rolo de pressão e da peça de trabalho antes da medição.
---Meça o pino padrão, precisão do cilindro <2µm, remova o pino e, em seguida, meça a peça de trabalho.
-- O indicador de teste com mostrador deve ser pré-pressionado, a direção do ponto de medição deve estar o mais próximo possível dos eixos da peça de trabalho, gire o volante, obtenha o resultado até que o ponteiro esteja estável.
5. Aviso:
---Ao prender a peça de trabalho, o comprimento externo da peça deve ser inferior a 25 mm.
---No momento em que começar a girar o volante, o ponteiro do indicador estará saltando. Obtenha a leitura após o ponteiro ficar estável.
---As faces de medição devem ser cuidadosamente protegidas contra arranhões ou danos. Devem ser lubrificadas com óleo para evitar ferrugem após o uso.
6. Acessório opcional: Indicador de teste com mostrador (código: 2880-02, 2880-02R).