

MN-4725-CE V3

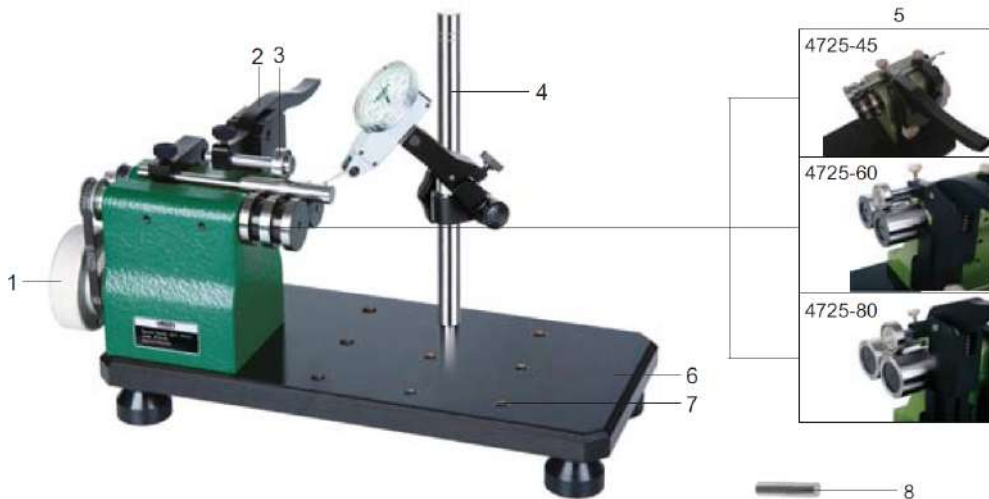


# ЦЕНТР ИЗМЕРЕНИЯ РАДИАЛЬНОГО БИЕНИЯ



| Код     | Диапазон диаметров | Точность |
|---------|--------------------|----------|
| 4725-45 | 3-45 мм            | 2 μm     |
| 4725-60 | 8-60 мм            | 2 μm     |
| 4725-80 | 8-80 мм            | 2 μm     |

1. Маховик
2. Нажимное устройство
3. Прижимной ролик
4. Держатель индикатора
5. Цилиндр
6. Основание
7. Монтажное отверстие
8. Стандартный контактный датчик



1. Датчик concentричности в основном используется для измерения округлости и concentричности цилиндрической заготовки.

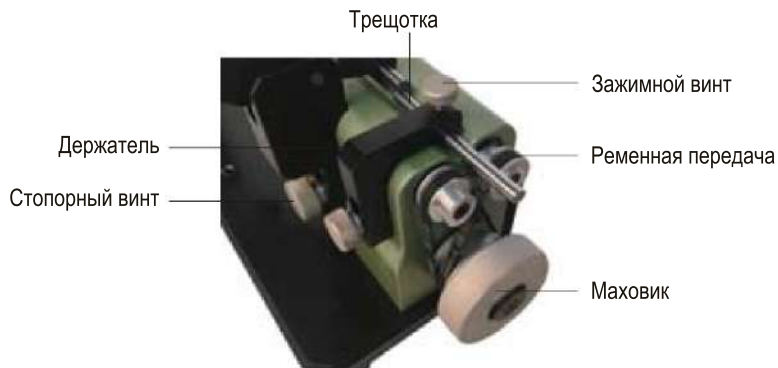
2. Описание каждой части:

Прижимное устройство: Закрепите заготовку прижимным роликом. Держатель можно перемещать вверх и вниз, зафиксировав его стопорным винтом.

Прижимной ролик можно перемещать влево и вправо, закрепите его стопорными винтами прижимного ролика.



**Трещотка:** Поместите ее на правый конец заготовки, чтобы заготовка не двигалась вправо. Трещотку можно перемещать влево и вправо, закрепите ее зажимным винтом. Держатель также можно перемещать вверх и вниз, зафиксировав его шестигранным ключом, затянув стопорный винт. **Маховик:** Перемещайте заготовку, вращая маховик.



**Держатель индикатора:** Зажмите индикатор, чтобы зафиксировать его. Зажмите индикатор с помощью паза "ласточкин хвост" или отверстия в стержне, направление движения точной регулировки противоположно направлению точки измерения с усилием, что позволяет избежать влияния на результат. Ослабьте стопорный ключ, запорное устройство может свободно перемещаться, затяните его после установки в нужное положение.



### 3. Использование:

– Удерживание зонда приведенными ниже способами.

**Внимание:** Во избежание погрешности измерения, вызванной эластичностью тонкой регулировки, игла рычага и тонкий регулировочный винт должны располагаться с противоположной стороны (рис.1);



рис. 1

При работе отрегулируйте винт тонкой регулировки таким образом, чтобы компонент 1 находился между верхом резьбы и серединой резьбы, для повышения эластичности головки не допускайте, чтобы компонент 1 находился в нижней части резьбы (рис. 2).

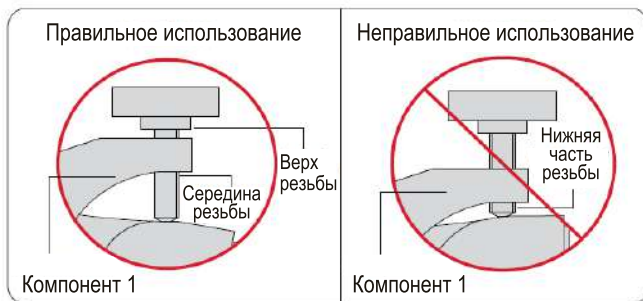


рис. 2

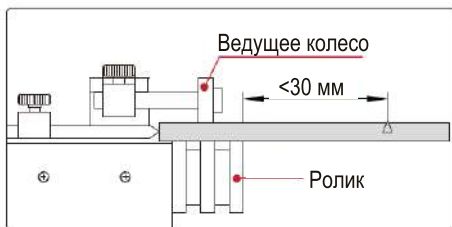
#### 4. Измерение:

- Необходимо выбрать подходящее монтажное отверстие в соответствии с обрабатываемой деталью, придерживая зажимную деталь (рис. 3) после фиксации гаечного ключа затяните его по часовой стрелке.



рис. 3

- Перед измерением необходимо очистить поверхности цилиндра, прижимного ролика, обрабатываемой детали
- Измерьте стандартный калибр штифта, точность цилиндра  $< 2 \text{ мкм} (\mu\text{м})$ , снимите калибр штифта, а затем измерьте заготовку
- Шкала тестового индикатора должна быть нажата, направление точки измерения - максимально приблизить оси заготовок, вращать ручное колесо, получать результат до тех пор, пока стрелка не станет устойчивой.



Расстояние между точкой измерения и ведущим колесом ролика  $< 30 \text{ мм}$

#### 5. Уведомление:

- В тот момент, когда вы начинаете поворачивать маховик, стрелка индикатора прыгает. Начните чтение показаний после того, как стрелка станет устойчивой.
- Измерительные поверхности должны быть тщательно защищены от царапин или повреждений. После использования его следует смазать маслом, чтобы предотвратить появление ржавчины.

- Дополнительное вспомогательное оборудование: Индикатор проверки циферблата (артикул: 2880-02, 2880-02 R).