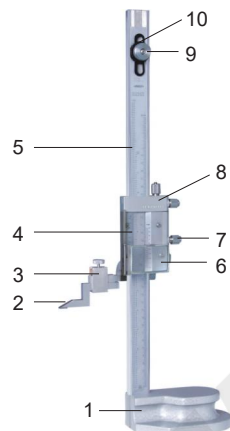


Graduación: 0.02 mm/0.001"

Código	Rango	Precisión
1250-300	0-300mm/0-12"	±0.04mm
1250-450	0-450mm/0-18"	±0.05mm
1250-600	0-600mm/0-24"	±0.05mm
1250-1000	0-1000mm/0-40"	±0.07mm

- | | |
|--------------|------------------------|
| 1-Base | 6-Lupa |
| 2-Puntero | 7-Tornillo de bloqueo |
| 3-Abrazadera | 8-Marco de ajuste fino |
| 4-Vernier | 9-Tuerca de bloqueo |
| 5-Viga | 10-Tuerca de ajuste |

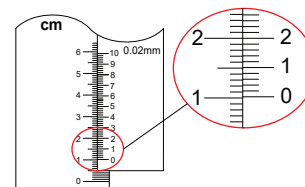


- Este producto se utiliza para medir la altura y trazar líneas.
- Limpie la parte inferior de la base y el trazador, instale el trazador y coloque el medidor de altura en una placa de inspección.
- El medidor de altura debe ponerse a cero antes de realizar la medición:
 - Asegúrese de que la parte inferior de la base y la placa de inspección estén limpias, sin rebabas, arañazos ni otros efectos.
 - Baje el trazador, coloque la superficie de medición y la parte inferior de la base al mismo nivel y compruebe si la lectura es cero. Si hay alguna desviación, mueva la viga para ponerla a cero.
 - Cómo poner a cero:
 - Afloje la tuerca de bloqueo, gire la tuerca de ajuste y mueva la viga hacia arriba y hacia abajo, ajuste
 - la posición cero, de modo que la posición cero del nonio coincida con la viga.
 - Apriete la tuerca de bloqueo para finalizar la calibración.

4. Medición:

- Compruebe que la parte inferior de la base y la placa de inspección estén limpias, sin rebabas, arañazos ni otros efectos.
- Al medir la altura, eleve la superficie de medición del trazador ligeramente por encima de la altura medida de la pieza de trabajo y, a continuación, utilice el marco de ajuste fino para que la superficie de medición del trazador entre en contacto con la superficie medida de la pieza de trabajo y obtenga la lectura. Tenga cuidado con la fuerza de medición para evitar errores de medición.
- Utilice un comparador de cuadrante (o un comparador de cuadrante de precisión) en lugar del trazador para mejorar la precisión de la medición. Instale el indicador de prueba de dial en el soporte. Primero haga que el indicador de prueba de dial toque la placa de inspección y establezca el cero, obtenga la lectura a1 del medidor de altura y, a continuación, mueva la viga para que el punto de contacto toque la superficie superior de la pieza de trabajo y establezca el cero, obtenga la lectura a2, la altura de la pieza de trabajo $h = a2 - a1$.
- El trazador está hecho de carburo y se puede utilizar para trazar. Al trazar, utilice el marco de ajuste fino para alinear con precisión el tamaño requerido con la altura de la línea de trazado, luego apriete el tornillo de bloqueo y trace. Al trazar, la base debe ajustarse bien a la placa de inspección y poder moverse con suavidad. La presión de contacto entre el trazador y la superficie de la pieza de trabajo debe ser la adecuada para garantizar que el trazado sea claro, pero sin marcas profundas ni daños en el trazador.

- Durante la lectura, la vista se mantiene perpendicular a la escala para evitar la lectura por paralaje. La lectura es la suma del indicador y el nonio. Los resultados de la lectura son los siguientes:



Lectura de la viga: 10 mm
Lectura de la escala Vernier: 0,20 mm
Lectura: 10,20 mm

6. Accesorio opcional: soporte para indicador de prueba de dial, para sujetar el indicador de prueba de dial.

aplicar a 1250-300/450/600



aplicar a 1250-1000



Cómo sujetar el comparador:

- La distancia L entre el punto de contacto y la base debe estar dentro de los 100 mm (fig. 1).
- Instale el comparador correctamente, tal y como se muestra en la fig. 2.

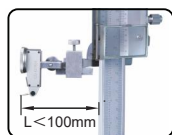


fig. 1

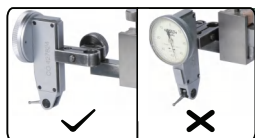


fig. 2

7. Accesorio opcional: abrazadera para transportadores (código 2372-CLAMP), para sujetar transportadores universales.



8. Aviso:

- Al mover el medidor, debe sujetar la base con una mano y la viga con la otra.
- Después de su uso, limpie y vuelva a colocar el medidor en la caja de embalaje y guárdelo en un lugar seco.
- El medidor sin la caja no debe colocarse en posición horizontal ni apoyarse contra otros objetos. Después de su uso, coloque la viga en la posición más baja. El medidor debe calibrarse periódicamente.