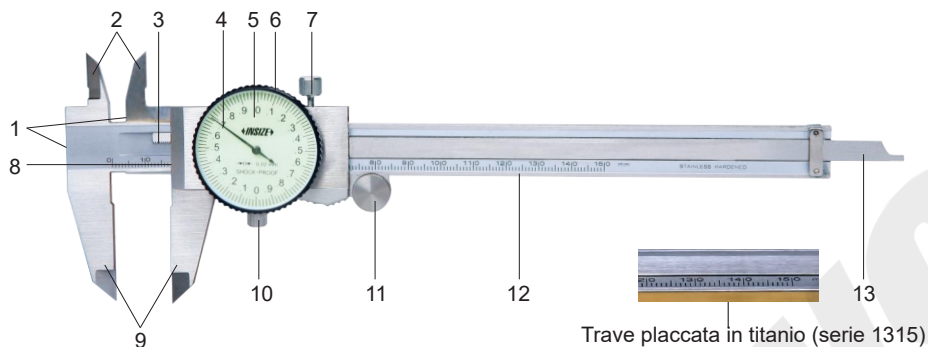


Calibro a quadrante Serie 1312, 1311, 1315

Deposito: Non misurare il pezzo in rotazione: è pericoloso e le superfici di misura si usurano.

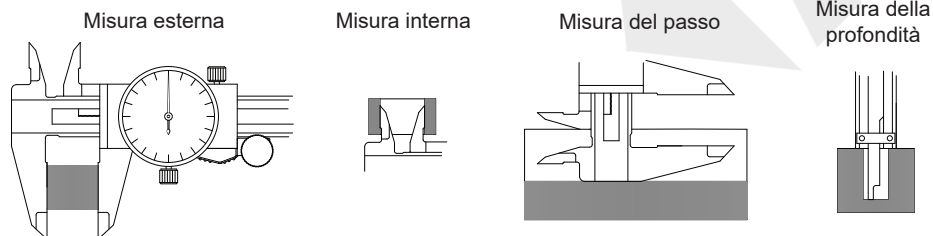
Serie	Graduazione del quadrante	Precisione
1312/1315	0,02mm	±0,02 mm (gamma: 0-100 mm) ±0,03mm(Gamma: 100-200mm)
1311	0,01mm	±0,04mm(Gamma: 200-300mm)



- 1-Fasi di misurazione delle facce
- 2-Ganasce di misura interne
- 3-Barra degli ingranaggi
- 4-Ago
- 5-Scala circolare
- 6-Lunetta
- 7-Vite di bloccaggio

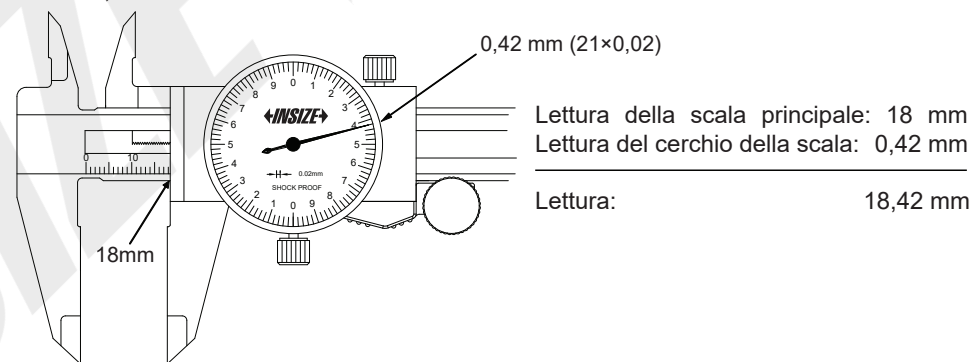
- 8-Scala
- 9-Ganasce di misura esterne
- 10-Vite di bloccaggio della lunetta
- 11-Rotella (non per i codici con suffisso "W")
- 12-Fascio
- 13-Barra di misurazione della profondità

1. Misurazione

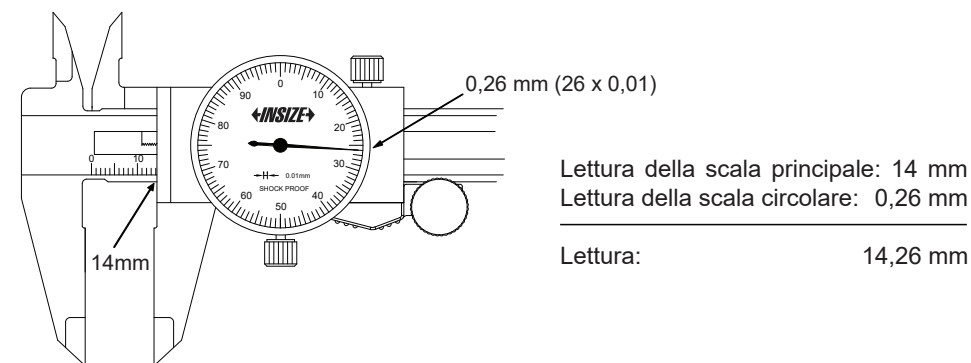


2. Evitare che i trucioli penetrino nella barra degli ingranaggi durante la misurazione, danneggiando il comparatore. Tenere le ganasce inferiori chiuse dopo la misurazione, in modo che la barra di misurazione della profondità copra la barra degli ingranaggi, evitando così che i trucioli da taglio entrino nella barra degli ingranaggi.
3. Pulire le superfici di misura e la trave con un panno morbido, quindi chiudere le ganasce esterne. Se l'ago non punta sullo zero, il calibro deve essere azzerato. Allentare la vite di bloccaggio della ghiera e ruotare la ghiera fino a quando l'ago punta a zero, quindi serrare la vite di bloccaggio della ghiera per bloccarla nella nuova posizione. Il calibro deve essere controllato regolarmente per assicurarsi che sia correttamente azzerato.
4. Per ottenere una misurazione accurata, è necessario controllare la forza. Durante la misurazione, applicare sempre una forza costante e adeguata sul rullo del pollice. Le ganasce di misura devono "tenere" il pezzo e possono ancora "scivolare" sul pezzo.
5. La lettura si ottiene sommando la lettura della scala circolare a quella della scala principale.

Serie 1312, 1315:



Serie 1311:



MN-1312-IT

V2