

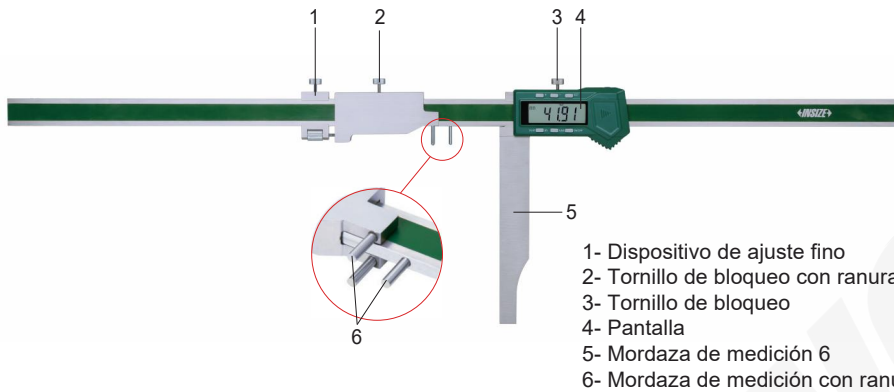


INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Calibre digital de simetría de chavetero

Resolución: 0,01 mm/0,0005"

Código	Ancho de la ranura	Diámetro del eje	Precisión
1531-200	3-250 mm	Ø 6-350 mm	±0.05 mm



1. Instalación de la batería:

- Retirar la tapa de la batería (fig. 1)
- Introduzca la pila CR2032 en el compartimento, con el polo positivo (+) hacia fuera (fig. 2)
- Cierre la tapa de la batería



2. Botones

mm/in---pulsación corta (<2 s): para conversión entre pulgadas y milímetros

ABS---para cambiar entre los modos de medición absoluta y relativa. El modo predeterminado es el modo de medición absoluta. Pulsa brevemente el botón para pasar al modo de medición relativa en cualquier punto (este punto se denomina "punto cero relativo"); aparecerá "INC" y la lectura será cero. En este modo, la lectura corresponde a la distancia hasta el "punto cero relativo". Vuelve a pulsar el botón para volver al modo absoluto modo de medición.

ON/OFF---pulsación corta: para encender/apagar

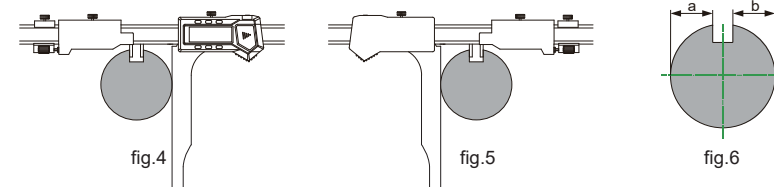
"+", "-", "SET"--- Establecer la lectura inicial (la lectura inicial predeterminada es cero). Mantenga pulsado (más de 2 segundos) el botón "SET" y este parpadeará; mantenga pulsado el botón "+" o "-" para aumentar o disminuir la lectura; pulse brevemente el botón "SET" para finalizar el ajuste; el indicador "SET" desaparecerá. Durante la medición absoluta, pulse el botón "SET" para obtener el valor preestablecido.

3. Medición:

- Introduzca la mordaza de medición de chaveteros en la ranura que se va a medir, ajuste el dispositivo de ajuste fino para que la mordaza de medición de chavetas entre en contacto con la ranura, y apriete el tornillo de bloqueo de la chaveta.
- Mueva la mordaza del calibre para que entre en contacto con la pieza de trabajo que se va a medir (fig. 4) y anote el valor "a" que se muestra en ese momento.
- Gire el calibre 180°, extienda la mordaza de medición de chavetero en la ranura que se va a medir, ajuste el dispositivo de ajuste fino para que la mordaza de medición de chavetero entre en contacto con la ranura, apriete el tornillo de bloqueo del chavetero, mueva la mordaza del calibre para que entre en contacto con la pieza de trabajo que se va a medir (fig. 5) y registre el valor de simetría "b" que se muestra en ese momento. Calcule la diferencia entre las dos lecturas "Δ".
- Las operaciones anteriores deben realizarse una vez dentro de las secciones transversales radiales en ambos extremos de la longitud de la chaveta. Tome el valor absoluto mayor de la diferencia en las lecturas de las secciones transversales entre las dos mediciones como Δ₁, y el valor absoluto menor como Δ₂.
- Calcular el error de simetría "f" de la chaveta del eje de acuerdo con lo dispuesto en el anexo A.12 de la norma GB/T 1958-2004 sobre inspección de tolerancias de forma y posición.

$$f = \frac{2\Delta_2 h + d(\Delta_1 - \Delta_2)}{d-h}$$

En la fórmula: d — diámetro del eje,
h — profundidad de la chaveta



4. Cable de salida de datos opcional (7315-22, 7302-22).

MN-1531-200-ES