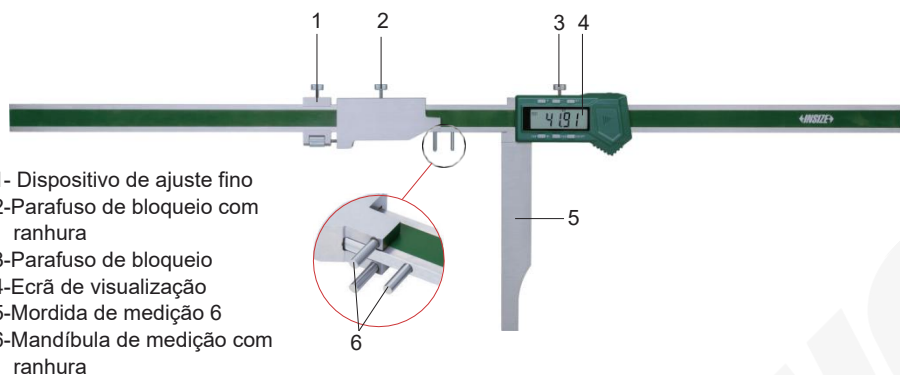


Resolução: 0.01 mm/0.0005"

Código	Largura da ranhura	Diâmetro do eixo	Precisão
1531-200	3-250 mm	Ø6-350 mm	±0.05 mm



- 1- Dispositivo de ajuste fino
- 2-Parafuso de bloqueio com ranhura
- 3-Parafuso de bloqueio
- 4-Ecrã de visualização
- 5-Mordida de medição
- 6-Mandíbula de medição com ranhura

1. Instalar a bateria:

- Retire a tampa do compartimento da bateria (fig. 1)
- Coloque a pilha CR2032 no compartimento, com o polo positivo (+) virado para fora (fig. 2)
- Feche a tampa do compartimento da bateria



fig.1



fig.2

2. Botões

- mm/in--- pressão curta (<2 seg.): para conversão entre polegadas e milímetros
- ABS--- para a conversão entre os modos de medição absoluta e relativa. O modo normal é o modo de medição absoluta. Prima brevemente o botão para aceder ao modo de medição relativa em qualquer ponto (este ponto é designado por "ponto zero relativo"); surge "INC" e a leitura é zero. Neste modo, a leitura corresponde à distância até ao "ponto zero relativo". Prima novamente o botão para regressar ao modo absolutomodo de medição.

ON/OFF---pressão curta: para ligar/desligar

"+", "-", "SET"--- definir a leitura inicial (a leitura inicial predefinida é zero). Pressão prolongada (>2 seg.) Botão "SET" e "SET" pisca; mantenha premido o botão "+" ou "-" para aumentar ou diminuir a leitura; prima brevemente o botão "SET" para concluir a configuração; "SET" desaparece Durante a medição absoluta, prima o botão "SET" para obter o valor predefinido.

3. Medição:

- Introduza a mandíbula de medição da ranhura na ranhura a medir, ajuste o dispositivo de regulação fina para que a mandíbula de medição da ranhura de chaveta entre em contacto com a ranhura e aperte o parafuso de bloqueio da ranhura de chaveta.
- Mova a mandíbula do paquímetro para que entre em contacto com a peça a medir (fig. 4) e registre o valor "a" apresentado neste momento.
- Vire o paquímetro 180°, estenda a mandíbula de medição da ranhura para dentro da ranhura a ser medida, ajuste o dispositivo de ajuste fino para que a mandíbula de medição da ranhura entre em contacto com a ranhura, aperte o parafuso de bloqueio da ranhura, mova a mandíbula do paquímetro para que entre em contacto com a peça a ser medida (fig. 5) e registre o valor de simetria "b" exibido neste momento. Calcule a diferença entre as duas leituras "Δ".
- As operações acima devem ser realizadas uma vez nas secções transversais radiais em ambas as extremidades comprimento da ranhura. Considere o maior valor absoluto da diferença nas leituras das secções transversais entre as duas medições como Δ1 e o menor valor absoluto como Δ2.
- Calcular o erro de simetria "f" da ranhura da chaveta do eixo, de acordo com o disposto no Anexo A.12 da norma GB/T 1958-2004 relativa às normas de inspeção de tolerâncias de forma e posição.

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

Na fórmula: d — diâmetro do eixo,
h — profundidade da ranhura

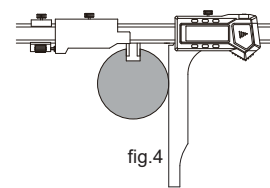


fig.4

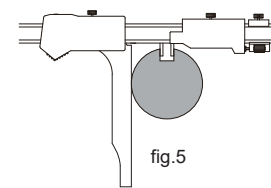


fig.5

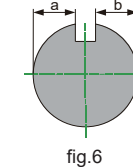


fig.6



a=b

a ranhura está no centro



a > b

a ranhura está deslocada



a < b

a ranhura está deslocada



a ≠ b

a ranhura está deformada

4. Cabo de saída de dados opcional (7315-22, 7302-22).