

Código	Rango:	Recorrido del comparador	Escala del comparador	Precisión
2147-4A	0~±5 mm (ajustable)	5mm	0.01mm	±0.014mm
2147-4B	0~±5 mm	10mm	0.01mm	±0.017mm
2147-21	0~±2 mm (ajustable)	2mm	0.001mm	±0.006mm



- 1-Indicador de cuadrante
- 2-Tornillo de fijación del cabezal del medidor
- 3-Punta
- 4-Tornillo de fijación del cuadrante
- 5-Mango

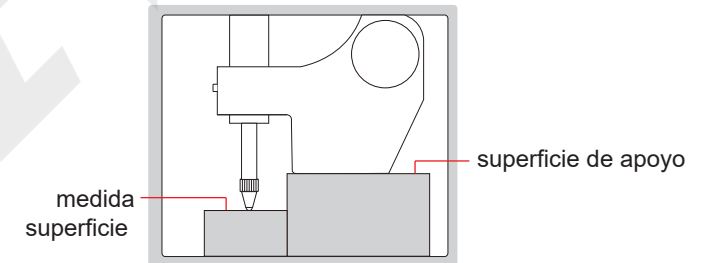
1. Mida la diferencia de altura entre las dos superficies.

2. Es necesario poner a cero el medidor sobre una superficie plana antes de realizar la medición.
- Ajusta completamente la base del dispositivo de mano a la superficie plana, presiona la base con firmeza y afloja el tornillo de bloqueo del cabezal del medidor para ajustar la posición del indicador de cuadrante
 - Compare las alturas de los dos planos de la pieza de trabajo medida; seleccione la posición de cero del indicador de altura cuando la superficie de la base sea más baja que la superficie de medición, ajuste la posición del indicador de cuadrante para que la aguja pequeña apunte a la posición del límite izquierdo de la escala; cuando la superficie de la base sea más alta que la superficie de medición, ajuste la posición del indicador de cuadrante para que la aguja pequeña apunte a la posición del límite derecho de la escala;

2. Una vez completado el ajuste, apriete el tornillo de fijación del cabezal del medidor; después de girar el dial exterior a la posición de cero, apriete el tornillo de fijación del dial.
- Operación de puesta a cero completada. El medidor debe revisarse periódicamente para asegurarse de que se puede poner a cero correctamente.

Nota: Para poner a cero el modelo 2147-4B, basta con colocar la aguja del dial pequeño en la posición 0.

3. Aplicación



4. Preste atención a los dos puntos siguientes durante la medición:
- Asegúrese de que no haya polvo, virutas de corte ni otros residuos en las caras de medición ni en la superficie de la pieza de trabajo; de lo contrario, la medición podría ser incorrecta.
 - Presione la base y asegúrese de que la fuerza aplicada durante la alineación del cero y la medición sea uniforme.