

Codice	Gamma	Compressometro corsa	Compressometro Divisione	Precisione
2147-4A	0~±5mm(regolabile)	5mm	0,01mm	±0,014mm
2147-4B	0~±5mm	10mm	0,01mm	±0,017mm
2147-21	0~±2mm(regolabile)	2mm	0,001mm	±0,006mm



- 1-Compressore a quadrante
- 2-Vite di bloccaggio della testa del misuratore
- 3-Punta
- 4-Vite di bloccaggio del quadrante
- 5-Impugnatura

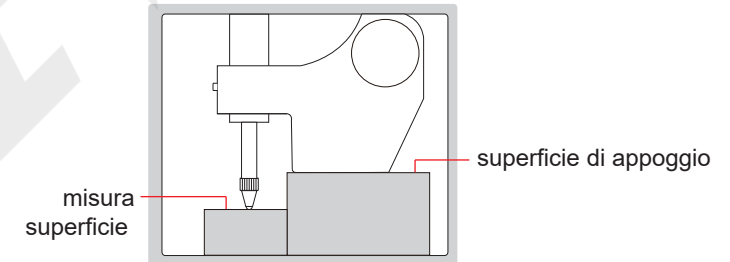
1. Misurare la differenza di altezza tra le due superfici.

2. Prima di effettuare la misurazione, è necessario azzerare lo strumento su una superficie piana.
- Appoggiare perfettamente la base del dispositivo di misurazione sulla superficie piana, premere con forza e allentare la vite di bloccaggio della testa di misurazione per regolare la posizione del comparatore
 - Confrontare le altezze dei due piani del pezzo in lavorazione, selezionare la posizione zero del comparatore a quadrante quando la superficie della base è più bassa della superficie di misura, regolare la posizione del comparatore a quadrante in modo che la lancetta del quadrante piccolo indichi la posizione di fine scala a sinistra; quando la superficie della base è più alta della superficie di misura, regolare la posizione del comparatore a quadrante in modo che la lancetta del quadrante piccolo indichi la posizione di fine scala a destra;

2. Una volta completata la regolazione, serrare la vite di bloccaggio della testa del misuratore; dopo aver ruotato la manopola esterna in posizione zero, serrare la vite di bloccaggio della manopola.
- Operazione di azzeramento completata. Il misuratore deve essere controllato regolarmente per assicurarsi che possa essere azzerato correttamente.

Nota: per azzerare il codice 2147-4B, è sufficiente portare la lancetta della manopola piccola in posizione 0.

3. Applicazione



4. Si prega di prestare attenzione ai due punti seguenti durante la misurazione:
- Assicurarsi che non vi siano polvere, trucioli o altri detriti sulle superfici di misurazione e sulla superficie del pezzo, altrimenti la misurazione potrebbe risultare errata.
 - Premere la base e assicurarsi che la forza esercitata durante l'allineamento dello zero e la misurazione sia uniforme.