

Código	Rango	Paralelismo de las caras de medición
2186-25	0-25mm	4µm
2186-50	25-50mm	4µm
2186-75	50-75mm	5µm
2186-100	75-100mm	6µm
2186-125	100-125mm	6µm
2186-150	125-150mm	8µm
2186-175	150-175mm	8µm
2186-200	175-200mm	10µm
2186-225	200-225mm	10µm
2186-250	225-250mm	10µm
2186-275	250-275mm	12µm
2186-300	275-300mm	12µm



- 1-indicador de cuadrante (opcional)
- 2-sonda
- 3-mesa de apoyo
- 4-yunque
- 5-tuerca de ajuste
- 6-tuerca de bloqueo

- Se utiliza para la evaluación rápida «apto/no apto» del diámetro de piezas cilíndricas.
- Según el tamaño nominal de la pieza medida, seleccione el disco de ajuste maestro adecuado para calibrar el medidor antes de la medición:
 - Instale el indicador de cuadrante y limpie el calibre de resorte y la superficie de medición del disco de ajuste con un paño suave y limpio.
 - Afloje la tuerca de bloqueo, coloque el disco de ajuste maestro entre las dos superficies de medición y gire la tuerca de ajuste. Cuando las dos superficies de medición entren en contacto ligeramente con los dos extremos del disco de ajuste maestro, continúe girando la tuerca de ajuste hasta que la sonda se presione hasta la mitad de la hendidura. Apriete la tuerca de bloqueo. Ajuste la lectura del indicador de cuadrante a cero.
 - Compruebe regularmente que la posición cero sea precisa.
- Medición:
 - Cuando se prueba un lote de piezas, se puede utilizar el límite de la mesa de apoyo, aflojar la tuerca de bloqueo, ajustar la mesa de apoyo a la posición adecuada según la pieza y bloquear el tornillo de bloqueo.
 - Coloque la pieza de trabajo medida en la mesa de apoyo (la sonda y el yunque son superficies de medición de carburo, y el chaflán en el extremo delantero facilita la inserción de la pieza de trabajo) de modo que la pieza de trabajo y el calibre de resorte estén completamente en contacto.
 - Lea el resultado de la medición a través del indicador de cuadrante.
 - Una vez completada la lectura, retire la pieza de trabajo medida.



- Después de su uso, proteja la sonda con aceite.
- Accesorios opcionales: indicadores de cuadrante e indicadores digitales (lectura de 0.001 mm o 0.01 mm), disco de ajuste maestro (código 6316).