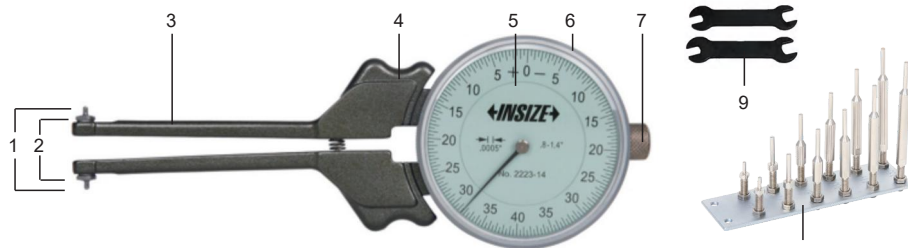




INSTRUCCIÓN DE OPERACIÓN

Calibre de esfera interna Con puntos intercambiables

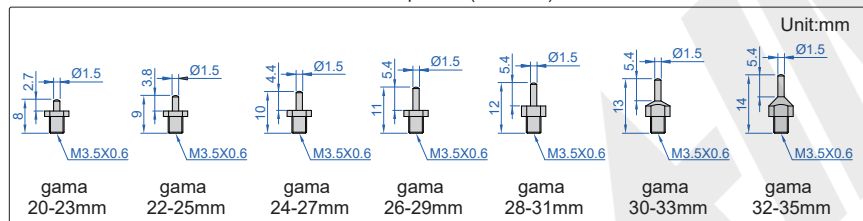
Código	Rango	Rango de indicadores de marcación	Graduación	Precisión
2223-35	20-35mm	2mm	0.01mm	±0.02mm
2223-62	30-62mm	2mm	0.01mm	±0.02mm
2223-153	55-153mm	2mm	0.01mm	±0.02mm



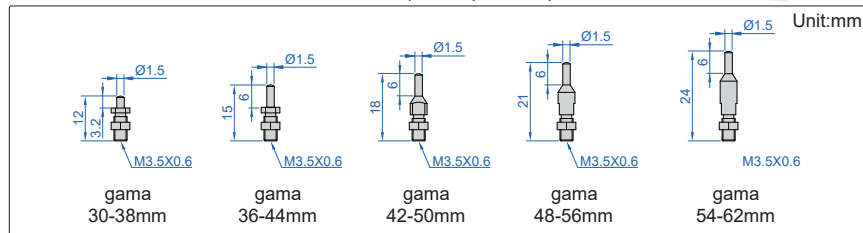
- 1-Punto de medición
- 2-Tuca de bloqueo
- 3-Brazo calibre
- 4-Manija
- 5-Marcar
- 6-Bisel
- 7-Tuerca de bloqueo de esfera
- 8-Puntos de medición
- 9-Llave (1 par)

Tamaños y rangos de medición de puntos

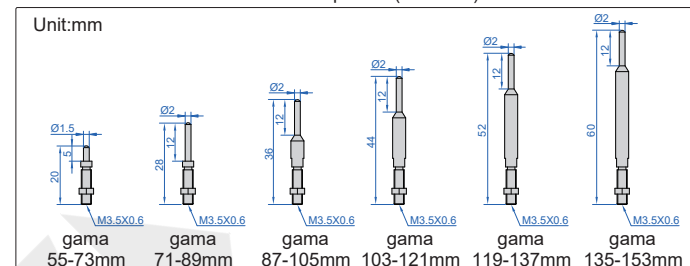
2223-35 puntos (incluidos)



2223-62 puntos (incluidos)



2223-153 puntos (incluidos)



1. Establecer valor inicial:

- Según el tamaño de la pieza a medir, seleccione el punto apropiado para instalar en la pinza. Atención al instalar el punto: de acuerdo con el tamaño medido, cuando está bajo el estado libre de la pinza, el tamaño máximo del punto en ambos extremos debe ser de 0.5 mm a 1.5 mm más grande que el tamaño medido.
- Por ejemplo, si el tamaño medido es de 57.5 mm y se instala el punto con un rango de medición de 55 mm-73 mm, la distancia A entre los dos puntos debe controlarse en aproximadamente 58 mm-59 mm cuando la pinza está bajo el estado libre (Fig.1).
- Después de ajustar el tamaño del punto a una posición adecuada, utilice una llave para bloquearlo y fijarlo. (Como se muestra en la fig.2, primero fijar el punto con la llave 1, y luego bloquearlo con la llave 2).
- Seleccione el micrómetro externo o el medidor de anillo que es similar al tamaño medido y establezca el valor inicial de la pinza. Para lograr una mayor precisión, el valor inicial puede ajustarse para que sea el mismo que el tamaño medido. Por ejemplo, si el tamaño medido es de 57.5 mm, el micrómetro puede ajustarse a 57.5 mm, luego medirse con una pinza, y encontrar el punto mínimo, y luego el valor inicial puede ajustarse a 57.5 mm (Fig.3).
- Utilice la pinza para medir el micrómetro o el medidor de anillo de nuevo para confirmar la exactitud del valor inicial.

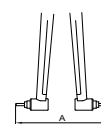


Fig.1



Fig.2



Fig.3

- Durante la medición, presione el mango para que la distancia entre dos puntos de medición sea menor que el diámetro del orificio. Y luego ponga la pinza en el agujero medido, libere el mango para hacer puntos de medición para entrar en contacto con el agujero completamente, agite la pinza suavemente a lo largo de la dirección axial y la dirección radial del agujero para encontrar la lectura mínima en la dirección axial y la lectura máxima en la dirección radial, a continuación, obtenga el resultado. Al medir el ancho, es encontrar una lectura mínima para obtener el resultado.
- Al leer, la línea de visión debe ser perpendicular al dial para evitar la paralaxis. El método de lectura es el siguiente: lea el número entero del puntero pequeño y el decimal del puntero grande.

MN-2223-ES

V1