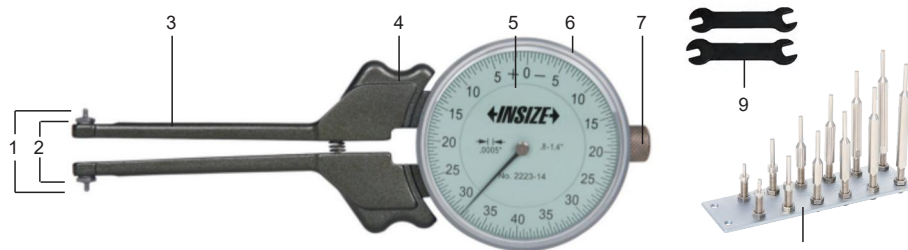




ISTRUZIONI OPERATIVE

Quadrante interno Caliper Gage
Con punti intercambiabili

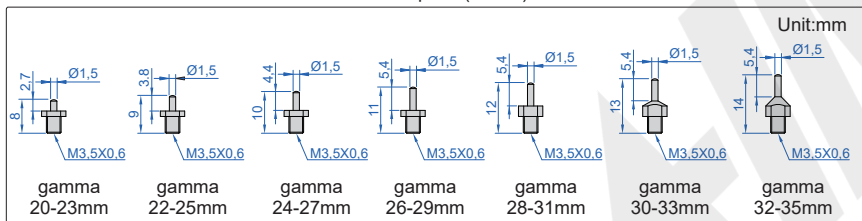
Code	Gamma	Gamma di indicatori di quadrante	laurea	Precisione
2223-35	20-35mm	2mm	0,01mm	$\pm 0,02$ mm
2223-62	30-62mm	2mm	0,01mm	$\pm 0,02$ mm
2223-153	55-153mm	2mm	0,01mm	$\pm 0,02$ mm



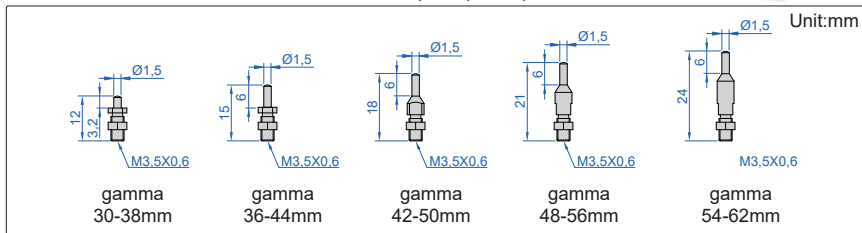
- 1-Punto di misura
- 2-Lock dadi
- 3-calibro braccio
- 4-maniglia
- 5-Dial
- 6-Lunetta
- 7-Dial tocco di blocco
- 8 punti di misura
- 9 chiavi (1 coppia)

Dimensioni e intervalli di misura dei punti

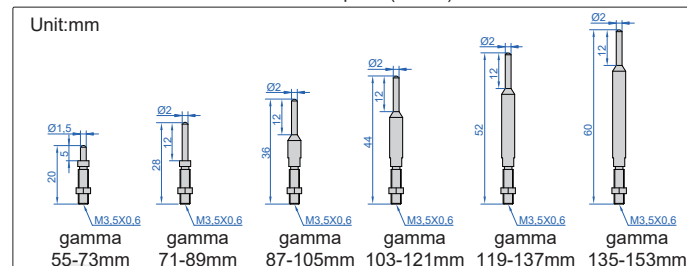
2223-35 punti (inclusi)



2223-62 punti (inclusi)



2223-153 punti (inclusi)



1. Impostare valore iniziale:

- In base alle dimensioni del pezzo da misurare, selezionare il punto appropriato da installare sulla pinza. Attenzione durante l'installazione del punto: in base alle dimensioni misurate, quando sotto lo stato libero della pinza, la dimensione massima del punto a entrambe le estremità dovrebbe essere di 0,5 mm-1,5 mm più grande della dimensione misurata.
- Ad esempio, se la dimensione misurata è di 57,5 mm e il punto con un intervallo di misura di 55 mm-73 mm è installato, la distanza A tra i due punti dovrebbe essere controllata a circa 58 mm-59 mm quando la pinza è sotto lo stato libero (Fig.1).
- Dopo aver regolato le dimensioni del punto in una posizione corretta, utilizzare una chiave per bloccarlo e fissarlo. (Come mostrato in Fig.2, fissare prima il punto con la chiave 1, e poi bloccarlo con la chiave 2).
- Selezionare il micrometro esterno o anello misuratore che è simile alla dimensione misurata, e impostare il valore iniziale della pinza. Al fine di ottenere una maggiore precisione, il valore iniziale può essere impostato per essere lo stesso della dimensione misurata. Ad esempio, se la dimensione misurata è di 57,5 mm, il micrometro può essere regolato a 57,5 mm, quindi misurato con una pinza, e trovare il punto minimo, e quindi il valore iniziale può essere impostato a 57,5 mm (Fig.3).
- Utilizzare la pinza per misurare nuovamente il micrometro o l'anello per confermare l'accuratezza del valore iniziale.

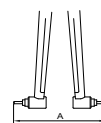


Fig.1



Fig.2



Fig.3

- 2. Durante la misurazione, premere la maniglia per rendere la distanza tra due punti di misura inferiore al diametro del foro. E poi mettere la pinza nel foro misurato, rilasciare la maniglia per fare punti di misura per contattare completamente il foro, scuotere delicatamente la pinza lungo la direzione assiale del foro e la direzione radiale per trovare la lettura minima in direzione assiale e la lettura massima in direzione radiale, quindi ottenere il risultato. Quando si misura la larghezza, si deve trovare una lettura minima per ottenere il risultato.
- 3. Durante la lettura, la linea di vista dovrebbe essere perpendicolare al quadrante per evitare la parallasse. Il metodo di lettura è il seguente: leggere l'intero dal puntatore piccolo e il decimale dal puntatore grande.