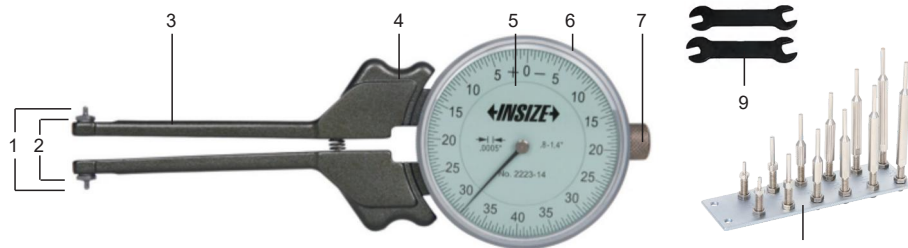




INSTRUÇÃO DE OPERAÇÃO

Gage Internal Dial Caliper
Com pontos intercambiáveis

Código	Intervalo	Rango de indicadores de chamada	Graduação	Precisão
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

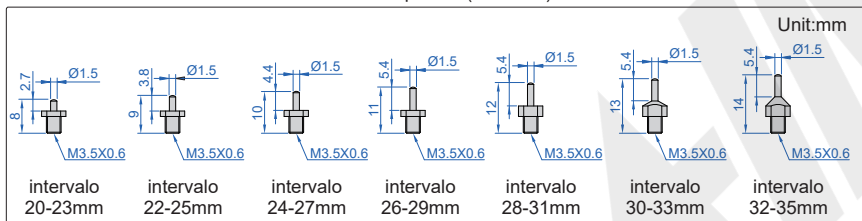


- 1-Ponto de medida
- 2-Lock nut
- 3-Braço de calibre
- 4-Manter
- 5-Chamar

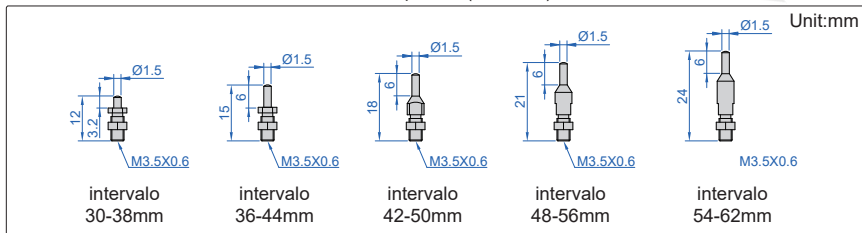
- 6-Bezel
- 7-Dial lock nut
- 8-Measuring points
- 9-Wrench (1 par)

Tamanhos e intervalos de medição de pontos

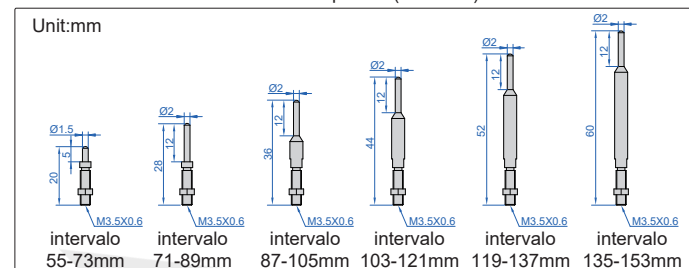
2223-35 pontos (incluídos)



2223-62 pontos (incluídos)



2223-153 pontos (incluídos)



1. Definir o valor inicial:

- De acordo com o tamanho da peça a medir, selecione o ponto adequado para instalar no calibre. Atenção ao instalar o ponto: de acordo com o tamanho medido, quando sob o estado livre do calibre, o tamanho máximo do ponto em ambos os extremos deve ser de 0.5 mm a 1.5 mm maior do que o tamanho medido.
Por exemplo, se o tamanho medido é de 57.5 mm e o ponto com intervalo de medição de 55mm-73mm é instalado, a distância A entre os dois pontos deve ser controlada a cerca de 58mm-59mm quando o calibre está sob o estado livre (Fig.1).
- Após ajustar o tamanho do ponto para uma posição apropriada, usar uma chave para bloqueá-lo e consertá-lo. (Como mostrado na Fig. 2, primeiro conserta o ponto com chave 1, e então bloqueá-lo com chave 2).
- Selecione o micrometro externo ou o anel que é semelhante ao tamanho medido, e estabeleça o valor inicial do calibre. Para alcançar maior precisão, o valor inicial pode ser definido como o tamanho medido. Por exemplo, se o tamanho medido é de 57.5 mm, o micrometro pode ser ajustado a 57.5 mm, então medido com um calibre, e encontrar o ponto mínimo, e então o valor inicial pode ser estabelecido a 57.5 mm (Fig.3).
- Usa o calibre para medir micrometro ou anel gage novamente para confirmar a precisão do valor inicial.

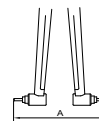


Fig.1



Fig.2



Fig.3

- 2. Durante a medição, preme a mancha para tornar a distância entre dois pontos de medição menor do diâmetro do buraco. E depois colocar o calibre no buraco medido, soltar o manejo para - fazer pontos de medida para contatar completamente o buraco, agitar o calibre suavemente ao longo da direção axial do buraco e direção radial para encontrar a leitura mínima em direção axial e a leitura máxima em direção radial, então obter o resultado. Quando medir a largura, é encontrar a leitura mínima para obter o resultado.
- 3. Ao ler, a linha de visão deve ser perpendicular ao marcador para evitar parallaxo. O método de leitura é o seguinte: leia o número inteiro do ponto pequeno e o decimal do ponto grande.

MN-2223-PT

V1