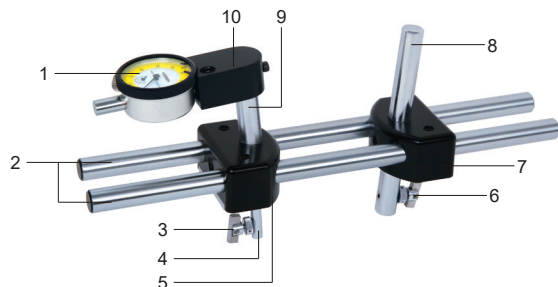


Código	Gama	Indicador de cuadrante recorrido	Indicador de cuadrante graduación	Precisión
2237-5	23/8-5 1/2"/60.325-139.7mm	5mm	0.01mm	0.02mm
2237-5E	23/8-5 1/2"/60.325-139.7mm	0.25"	0.0005"	0.0008"
2237-20	41/2-20"/114.3-508mm	0.50"	0.0005"	0.002"



- 1-Indicador de cuadrante
- 2-Brazo guía
- 3-Punto móvil
- 4-Barra oscilante
- 5-Bloque guía
- 6-Punto fijo
- 7-Bloque guía
- 8-Brazo de medición inferior
- 9-Brazo de medición superior
- 10-SopORTE de montaje

1. Mida el diámetro de cresta de la rosca interna con un diámetro nominal superior a 2 3/8" (60,325 mm) e inferior a 20" (508 mm).

2. Medición:

- Compruebe el deslizamiento del bloque guía y del brazo guía, así como el grado de fijación de los tornillos de bloqueo entre el bloque guía y los brazos superior e inferior. El deslizamiento se puede ajustar mediante tornillos. Compruebe si el comparador es flexible al volver a empujar la varilla de medición y si el comparador oscila con flexibilidad.
- Afloje el tornillo de fijación situado en el lateral del bloque guía, coloque el patrón de altura entre la placa base del bloque guía y la punta. Ajustando la altura de la punta y deslizando el brazo de medición inferior, haga que la cara frontal del patrón de altura encaje perfectamente con la placa base del bloque guía y la cara lateral de la punta. Apriete el tornillo y retire el patrón de altura (Fig. 1)
- Realice el ajuste de altura del brazo de medición superior y la punta de la misma manera y, a continuación, vuelva a colocar el patrón de altura en la caja de embalaje (Fig. 2)



Fig.1



Fig.2

- Realice el ajuste de altura del brazo de medición superior y la alineación de la misma manera; a continuación, vuelva a colocar el patrón de altura en la caja de embalaje (Fig. 2)
- Afloje el tornillo de fijación situado encima del bloque guía, coloque el bloque patrón de cero entre los dos puntos, ajuste el bloque guía para dejar una precarga adecuada en el comparador, apriete el tornillo, gire la posición de cero del dial del comparador hasta que coincida con la aguja y fije el bisel; tras la calibración, retire el bloque patrón de cero y vuelva a colocarlo en la caja de embalaje (Fig. 3)
- Coloque los dos puntas del instrumento de medición del diámetro de la cresta de la rosca interna en estrecho contacto con la parte superior de la rosca interna medida, coloque la placa inferior del bloque guía firmemente contra la cara final del tubo roscado y utilice la punta del brazo de medición inferior como punto de apoyo. Gire el instrumento de medición a ambos lados de la posición horizontal y registre el valor de desviación en el momento en que la aguja gire en la dirección opuesta tras pasar una determinada línea de graduación (Fig. 4); Gire el instrumento de medición 90 grados para volver a medir y registre el valor de desviación cuando la aguja gire en la dirección opuesta tras pasar una determinada línea de graduación;

Tome la media de los dos valores de desviación como la desviación del diámetro superior; además, se pueden seleccionar varias posiciones para la medición con el fin de que los resultados sean más precisos.



Fig. 3

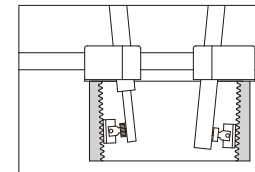


Fig. 4

3. Bloque patrón de altura y bloque patrón de cero (opcional)



Código	Observación
2237-G□□□*	incluidos el bloque patrón de altura y el bloque patrón de cero A (sin conicidad)
2237-K□□□*	incluidos el bloque patrón de altura y el bloque patrón de cero B (con conicidad)

* Se puede adaptar a las piezas de trabajo

4. Aspectos a tener en cuenta:

- Preste atención a la protección del producto tras su uso. Si no se va a utilizar durante un tiempo prolongado, debe guardarse.
- Durante el almacenamiento prolongado, se debe aplicar aceite para protegerlo y evitar que se oxide.