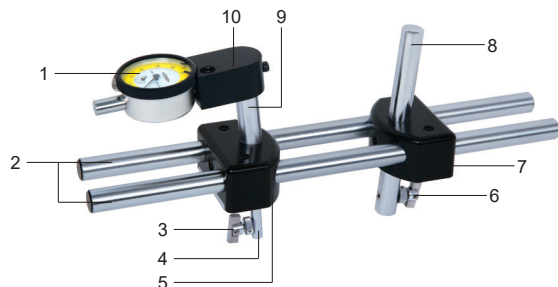


Codice	Gamma	Compressometro corsa	Compressometro Divisione	Precisione
2237-5	23/8-5 1/2"/60,325-139,7mm	5mm	0,01mm	0,02mm
2237-5E	23/8-5 1/2"/60,325-139,7mm	0,25"	0,0005"	0,0008"
2237-20	41/2-20"/114,3-508mm	0,50"	0,0005"	0,002"



- 1-Compressore a quadrante
- 2-Braccio di guida
- 3-Punto mobile
- 4-Asta oscillante
- 5-Blocco di guida
- 6-Punto fisso
- 7-Blocco di guida
- 8-Braccio di misura inferiore
- 9-Braccio di misura superiore
- 10-Supporto di montaggio

1. Misurare il diametro di cresta della filettatura interna con un valore nominale compreso tra 2 3/8" (60,325 mm) e 20" (508 mm).

2. Misurazione:

- Verificare la scorrevolezza del blocco di guida e del braccio di guida, nonché il serraggio delle viti di bloccaggio tra il blocco di guida e i bracci superiore e inferiore. La scorrevolezza può essere regolata tramite le viti. Verificare se il comparatore è flessibile quando si spinge nuovamente l'asta di misura e se il comparatore oscilla in modo fluido.
- Allentare la vite di bloccaggio sul lato del blocco guida, posizionare il calibro di altezza tra la piastra di base del blocco guida e la punta. Regolando l'altezza della punta e facendo scorrere il braccio di misura inferiore, far sì che la faccia frontale del calibro di altezza aderisca perfettamente alla piastra di base del blocco guida e alla faccia laterale della punta. Serrare la vite e rimuovere lo standard di altezza (Fig. 1)
- Completare la regolazione dell'altezza del braccio di misura superiore e della punta allo stesso modo, quindi riporre lo standard di altezza nella confezione (Fig. 2)



Fig.1



Fig.2

- Completare la regolazione dell'altezza del braccio di misura superiore e della punta seguendo la stessa procedura, quindi riporre il calibro di riferimento per l'altezza nella confezione (Fig. 2)
- Allentare la vite di bloccaggio sopra il blocco guida, posizionare il blocco standard di azzeramento tra i due punti, regolare il blocco guida in modo da lasciare un precarico adeguato sul comparatore, bloccare la vite, ruotare la posizione di azzeramento del quadrante sul comparatore in modo che coincida con l'indicatore e bloccare la ghiera; dopo la calibrazione, rimuovere il blocco standard di azzeramento e riporlo nella confezione (Fig. 3)
- Posizionare i due punti dello strumento di misura del diametro della cresta della filettatura interna in stretto contatto con la parte superiore della filettatura interna misurata, posizionare la piastra inferiore del blocco guida saldamente contro la faccia terminale del tubo filettato e utilizzare il punto sul braccio di misura inferiore come fulcro. Ruotare lo strumento di misura su entrambi i lati della posizione orizzontale e registrare il valore di deviazione in questo momento quando l'indicatore ruota nella direzione opposta dopo una certa linea di graduazione (Fig. 4); Ruotare lo strumento di misura di 90 gradi per misurare nuovamente e registrare il valore di deviazione quando l'indicatore ruota nella direzione opposta dopo che è stato ruotato un certo reticolo;

Calcolare la media dei due valori di deviazione come deviazione massima del diametro; è possibile selezionare più posizioni per la misurazione, in modo da ottenere risultati più precisi.



Fig. 3

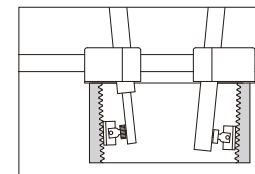


Fig. 4

3. Blocco di riferimento per l'altezza e blocco di riferimento per lo zero (opzionale)



altezza standard

blocco standard zero A

blocco standard zero B

Codice	Nota
2237-G□□□*	compresi il blocco di riferimento per l'altezza e il blocco di riferimento per lo zero A (senza conicità)
2237-K□□□*	compresi il blocco di riferimento per l'altezza e il blocco di riferimento per lo zero B (con conicità)

* Può essere personalizzato in base ai pezzi da lavorare

4. Aspetti da tenere in considerazione:

- Prestare attenzione alla protezione del prodotto dopo la misurazione. Se non viene utilizzato per un lungo periodo, è necessario riporlo.
- In caso di stoccaggio prolungato, applicare dell'olio protettivo per evitare la formazione di ruggine sui prodotti.