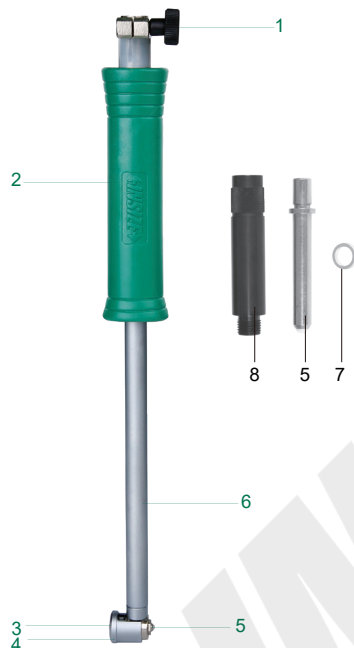
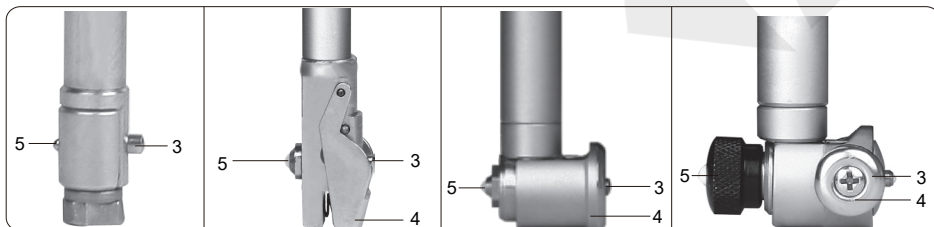


Código	Gama
2284-10	6-10mm
2284-18	10-18.5mm
2283-35	18-35mm
2283-60	35-60mm
2283-100	50-100mm
2283-160	50-160mm
2283-161	100-160mm
2283-250	160-250mm
2283-450	250-450mm



- 1-Tornillo de fijación
- 2-Mango
- 3-Punto de contacto
- 4-Puente protector
- 5-Yunque
- 6-Vástago principal
- 7-Arandela
- 8-Varilla de extensión

Puntos de contacto

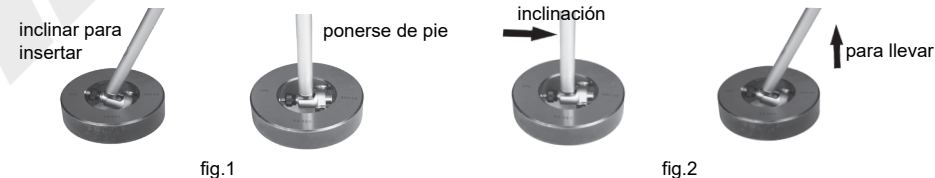


1. Método de aplicación:

Seleccione el indicador y el cabezal de medición adecuados en función del tamaño de las piezas a medir y de los requisitos de precisión.

Antes de su uso, ponga a cero el calibre de anillo de calibración; para ello, localice el punto de inflexión en la superficie axial del calibre de anillo y, a continuación, en la superficie radial del mismo, con el fin de determinar la «lectura» de la tabla del indicador. Mida el calibre de diámetro interior lo más perpendicular posible a la pieza de trabajo.

Precaución: El punto de contacto debe protegerse para evitar una presión inadecuada; siga las figuras 1 y 2 para saber cómo insertar y extraer el calibre de diámetro interior. Inclíne el calibre de diámetro interior para insertarlo en la pieza de trabajo o en el anillo de fijación (fig. 1); primero, haga que el puente de protección entre en contacto con la pared interior y, a continuación, gire el calibre de diámetro interior lentamente hasta que quede en posición vertical (haga que el yunque entre en contacto con la pared interior primero y, después, que el punto de contacto entre en contacto con la pared interior). Inclíne el calibre de diámetro interior para sacarlo de la pieza de trabajo o del anillo de fijación (fig. 2); no presione el punto de contacto.



- 2. Accesorios opcionales: comparador de cuadrante, anillo de ajuste (6312), calibrador de agujeros
- 3. La temperatura de funcionamiento es de 0 a 40 °C; la humedad relativa no debe superar el 80 %.