



INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Indicador de cuadrante (carrera larga)

Graduación: 0,01 mm

Código	Rango	Precisión	Histéresis	Rango/rev	Lectura del dial	Observación
2310-20A	20mm	25µm	5µm	1mm	0-100	lugar atrás
2310-30A	30mm	35µm	7µm	1mm	0-100	lugar atrás
2310-20FA	20mm	25µm	5µm	1mm	0-100	espalda plana
2310-30FA	30mm	35µm	7µm	1mm	0-100	espalda plana



- 1-Tapa antipolvo
- 2-Punteros de límite
- 3-Manecilla larga
- 4-Bisel
- 5-Vástago
- 6-Eje
- 7-Abrazadera del bisel
- 8-Puntero de revoluciones
- 9-Punto de contacto

1. El indicador de cuadrante debe montarse en un soporte rígido para su uso.

2. Sujeción:

Sujete el vástago para el indicador de cuadrante con parte trasera plana. Para la parte trasera con oreja, el indicador de cuadrante se puede montar sujetando la oreja o el vástago. Si el indicador de cuadrante se monta sujetando el vástago, no aplique una fuerza de sujeción excesiva, ya que esto afectará al movimiento del husillo.

3. Durante la medición, el husillo debe estar vertical con respecto a la superficie de la pieza de trabajo; de lo contrario, la medición podría no ser correcta.

Precaución: no mueva el husillo rápidamente ni aplique fuerza lateral sobre él.

4. Después de la medición, lubrique el punto de contacto. No se debe lubricar el husillo, ya que de lo contrario su movimiento no será suave.

5. Si el indicador de cuadrante se cae o sufre un golpe, compruebe la precisión de la medición antes de utilizarlo.

6. Accesorios opcionales: respaldos (código 7330-L2/F2), puntos de contacto (serie 6282).

Para obtener una medición precisa, es necesario elegir el punto de contacto según la forma de la pieza de trabajo. Para medir piezas de trabajo con columnas, se debe elegir un punto de filo de cuchilla; para medir piezas de trabajo esféricas, se debe elegir un punto plano; y para medir piezas de trabajo cóncavas o de forma compleja, se debe elegir un punto de aguja.

MN-2310-ES

V1