



# INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

## Calibrador de calibre interior/exterior

### Serie 2321/2332

Graduación: 0.01 mm  
Precisión:  $\pm 0.04$  mm

- 1-Cabezal de medición
- 2-Brazo móvil del calibre
- 3-Cabezal del indicador
- 4-Placa del indicador
- 5-Bisel
- 6-Brazo fijo del calibre
- 7-Mango



1. El calibre de dial interior se utiliza para medir rápidamente el tamaño interior.

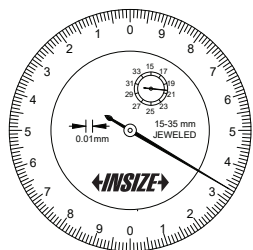
2. Es necesario calibrar el calibre de dial con una herramienta calibrada antes de realizar la medición. El calibre de dial mide la herramienta calibrada (Fig. 1). Si el resultado es igual al valor normal de la herramienta calibrada, el calibre de dial está listo para medir; de lo contrario, gire el bisel para ajustar la lectura al mismo valor normal de la herramienta calibrada.



Fig.1

3. Durante la medición, presione la palanca para que la distancia entre los dos cabezales de medición sea inferior al diámetro del orificio. A continuación, introduzca el calibre de dial en el orificio medido, suelte la palanca para que los cabezales de medición entren en contacto completo con el orificio, agite suavemente el calibre de dial a lo largo del eje y el radio del orificio para encontrar el valor mínimo en la dirección axial y el valor máximo en la dirección radial, y obtenga el resultado. Al medir la anchura, se debe encontrar el valor mínimo para obtener el resultado.

4. Durante la lectura, la vista debe estar perpendicular a la escala para evitar la lectura por paralaje. La lectura: obtenga el número entero de la escala que señala el puntero pequeño y el decimal de la escala que señala el puntero grande.

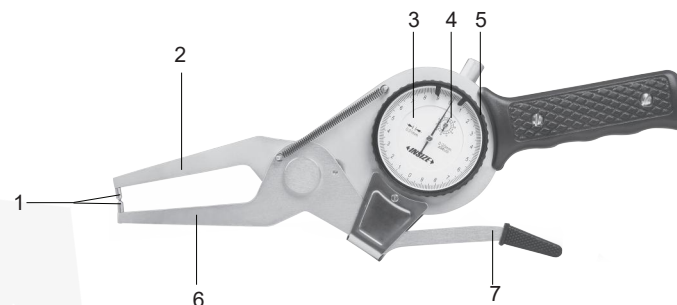


Lectura entera: 20 mm  
Lectura decimal: 0.33 mm  
Lectura: 20.33 mm

5. Durante la medición, proteja los cabezales de medición del uso excesivo. Después de su uso, lubrique los cabezales de medición para evitar la oxidación.

Graduación: 0.01 mm  
Precisión:  $\pm 0.04$  mm

- 1-Cabezal de medición
- 2-Brazo fijo del calibre
- 3-Cabezal del indicador
- 4-Placa del indicador
- 5-Bisel
- 6-Brazo móvil del calibre
- 7-Mango



1. El calibre exterior se utiliza para medir rápidamente el tamaño exterior.

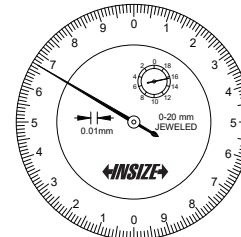
2. Es necesario realizar una calibración antes de medir. Se ajusta directamente a cero cuando el rango es de 0 a 20 mm: presione la palanca, suelte la palanca para que los cabezales de medición entren en contacto completamente. Si el resultado es igual a cero, el calibre está listo para medir. El rango del calibre de dial es superior a 20 mm, el calibre de dial se calibra con una herramienta calibrada (o bloque de calibración). El calibre de dial mide la herramienta calibrada (Fig. 1). Si el resultado es igual al valor normal de la herramienta calibrada, el calibre de dial está listo para medir; de lo contrario, gire el bisel para ajustar la lectura al valor normal de la herramienta calibrada.



Fig.1

3. Durante la medición, presione la palanca para que la distancia entre los dos cabezales de medición sea mayor que el diámetro de la pieza de trabajo. Suelte la palanca para que los cabezales de medición entren en contacto completo con la pieza de trabajo. Al medir el diámetro, agite suavemente el calibre de dial a lo largo del eje axial y radial de la pieza de trabajo para encontrar el valor mínimo en la dirección axial y el valor máximo en la dirección radial, y luego obtenga el resultado. Al medir el ancho, se debe encontrar el valor mínimo para obtener el resultado.

4. Durante la lectura, la mira debe estar perpendicular a la escala para evitar la lectura de paralaje. La lectura: obtenga el número entero de la escala que señala el puntero pequeño y el decimal de la escala que señala el puntero grande.



Lectura entera: 15 mm  
Lectura decimal: 0.67 mm  
Lectura: 15.67 mm

5. Durante la medición, proteja los cabezales de medición del uso excesivo. Después de su uso, lubrique los cabezales de medición para evitar la oxidación.

MN-2321-ES

V0