

ISTRUZIONI PER L'USO

Calibro a corsoio interno/esterno

Serie 2321/2332

Graduazione: 0,01 mm
Precisione: $\pm 0,04$ mm

- 1-Testa di misura
- 2-Braccio mobile del calibro
- 3-Testa dell'indicatore
- 4-Piastra dell'indicatore
- 5-Lunetta
- 6-Braccio fisso del calibro
- 7-Maniglia



1. Inside dial caliper is used to measure inside size rapidly.

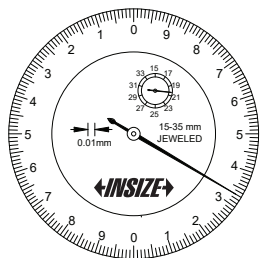
2. It is necessary to calibrate dial caliper with calibrated tool before measuring. Dial caliper measures calibrated tool (Fig. 1). If result is equal to the normal value of calibrated tool, dial caliper is ready to measure, otherwise, rotate bezel to set the reading same as the normal value of calibrated tool.



Fig.1

3. During measurement, press handle to make distance between two measuring heads less than the hole's diameter. And then put dial caliper into the measured hole, release handle to make measuring heads to contact the hole completely, shake dial caliper gently along hole's axial and radial to find the minimum value in axial direction and the maximum value in radial direction, then get the result. When measuring width, it is to find minimum value to get the result.

4. During reading, the sight is perpendicular to the scale to avoid parallax reading. The reading: get integer from scale which small pointer points, get decimal from scale which big pointer points.

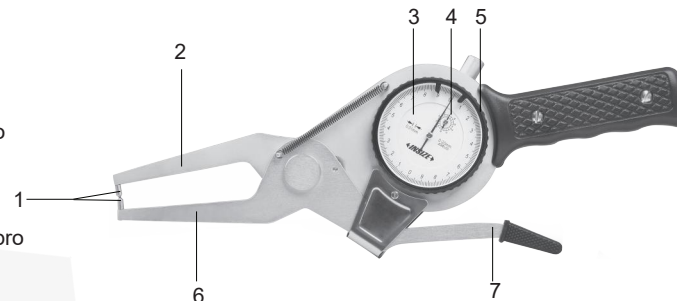


Lettura intera: 20 mm
Lettura decimale: 0,33 mm
Lettura: 20,33 mm

5. During measurement, protect measuring heads from excessive operation. After use, oil measuring heads to avoid rust.

Graduazione: 0,01 mm
Precisione: $\pm 0,04$ mm

- 1-Testa di misura
- 2-Braccio fisso del calibro
- 3-Testa dell'indicatore
- 4-Piastra dell'indicatore
- 5-Lunetta
- 6-Braccio mobile del calibro
- 7-Maniglia



1. Il calibro a quadrante esterno viene utilizzato per misurare rapidamente le dimensioni esterne.

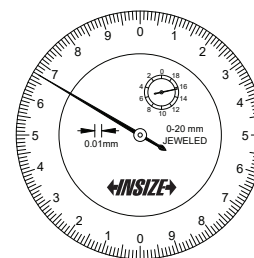
2. È necessario eseguire la calibrazione prima della misurazione. È sufficiente impostare lo zero quando l'intervallo è compreso tra 0 e 20 mm: premere la maniglia, rilasciare la maniglia per far sì che le teste di misurazione entrino completamente in contatto. Se il risultato è pari a zero, il calibro a quadrante è pronto per la misurazione. Se l'intervallo del calibro a quadrante è superiore a 20 mm, il calibro a quadrante viene calibrato con uno strumento calibrato (o un blocchetto di calibrazione). Il calibro a quadrante misura lo strumento calibrato (Fig. 1). Se il risultato è uguale al valore normale dello strumento calibrato, il calibro a quadrante è pronto per la misurazione, altrimenti ruotare la ghiera per impostare la lettura uguale al valore normale dello strumento calibrato.



Fig.1

3. Durante la misurazione, premere la maniglia per aumentare la distanza tra le due teste di misurazione oltre il diametro del pezzo. Rilasciare la maniglia per far sì che le teste di misurazione entrino completamente in contatto con il pezzo. Quando si misura il diametro, scuotere delicatamente il calibro a quadrante lungo l'asse assiale e radiale del pezzo per trovare il valore minimo nella direzione assiale e il valore massimo nella direzione radiale, quindi ottenere il risultato. Quando si misura la larghezza, è necessario trovare il valore minimo per ottenere il risultato.

4. Durante la lettura, il mirino è perpendicolare alla scala per evitare letture parallasse. La lettura: ottenere il numero intero dalla scala indicata dal puntatore piccolo, ottenere il decimale dalla scala indicata dal puntatore grande.



Lettura intera: 15 mm
Lettura decimale: 0,67 mm
Lettura: 15,67 mm

5. Durante la misurazione, proteggere le teste di misurazione da un funzionamento eccessivo. Dopo l'uso, lubrificare le teste di misurazione con olio per evitare la formazione di ruggine.

MN-2321-IT

V0