



INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

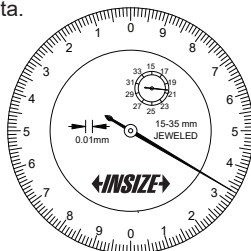
Calibre de dial interno/externo Série 2321/2332

Graduação: 0.01 mm
Precisão: ± 0.04 mm

- 1-Cabeça de medição
- 2-Braço móvel do calibrador
- 3-Cabeça do indicador
- 4-Placa do indicador
- 5-Moldura
- 6-Braço fixo do calibrador
- 7-Alça



1. O paquímetro com mostrador interno é utilizado para medir rapidamente o tamanho interno.
2. É necessário calibrar o paquímetro com mostrador com uma ferramenta calibrada antes da medição. O paquímetro com mostrador mede a ferramenta calibrada (Fig. 1). Se o resultado for igual ao valor normal da ferramenta calibrada, o paquímetro com mostrador está pronto para medir; caso contrário, gire o anel para ajustar a leitura ao valor normal da ferramenta calibrada.
3. Durante a medição, pressione a alavanca para diminuir a distância entre as duas pontas de medição para menos do que o diâmetro do orifício. Em seguida, coloque o paquímetro no orifício medido, solte a alavanca para que as pontas de medição entrem em contacto completo com o orifício, agite suavemente o paquímetro ao longo do eixo axial e radial do orifício para encontrar o valor mínimo na direção axial e o valor máximo na direção radial e, então, obtenha o resultado. Ao medir a largura, é necessário encontrar o valor mínimo para obter o resultado.
4. Durante a leitura, a visão fica perpendicular à escala para evitar a leitura paralaxe. A leitura: obtenha o número inteiro da escala que o ponteiro pequeno aponta, obtenha o decimal da escala que o ponteiro grande aponta.

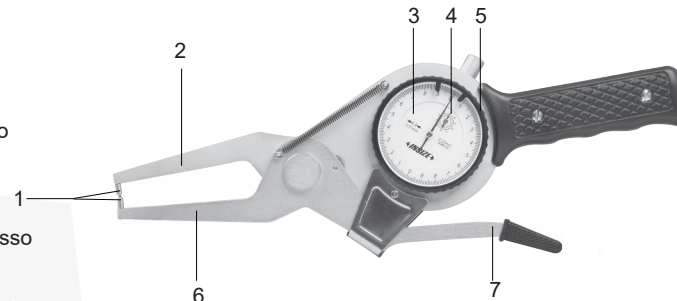


Leitura inteira: 20 mm
Leitura decimal: 0.33 mm
Leitura: 20.33 mm

5. Durante a medição, proteja as cabeças de medição contra o uso excessivo. Após o uso, lubrifique as cabeças de medição com óleo para evitar ferrugem.

Graduação: 0.01 mm
Precisão: ± 0.04 mm

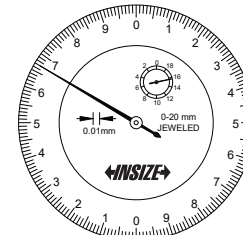
- 1-Cabeça de medição
- 2-Braço fixo do compasso
- 3-Cabeça do indicador
- 4-Placa do indicador
- 5-Moldura
- 6-Braço móvel do compasso
- 7-Alça



1. O paquímetro externo é utilizado para medir rapidamente o tamanho externo.
2. É necessário realizar a calibração antes da medição. É necessário definir diretamente o zero quando o intervalo é de 0 a 20 mm: pressione a alavanca, solte a alavanca para fazer com que as cabeças de medição entrem em contacto completamente. Se o resultado for igual a zero, o paquímetro está pronto para medir. Se o intervalo do paquímetro for superior a 20 mm, o paquímetro é calibrado com uma ferramenta calibrada (ou bloco de calibração). O paquímetro mede a ferramenta calibrada (Fig. 1). Se o resultado for igual ao valor normal da ferramenta calibrada, o paquímetro está pronto para medir; caso contrário, gire o anel para definir a leitura igual ao valor normal da ferramenta calibrada.
3. Durante a medição, pressione a alavanca para aumentar a distância entre as duas pontas de medição para além do diâmetro da peça. Solte a alavanca para que as pontas de medição entrem em contacto total com a peça. Ao medir o diâmetro, agite suavemente o paquímetro ao longo do eixo axial e radial da peça para encontrar o valor mínimo na direção axial e o valor máximo na direção radial, obtendo assim o resultado. Ao medir a largura, é necessário encontrar o valor mínimo para obter o resultado.
4. Durante a leitura, a mira deve estar perpendicular à escala para evitar a leitura paralaxe. A leitura: obtenha o número inteiro da escala que o ponteiro pequeno aponta e obtenha o decimal da escala que o ponteiro grande aponta.



Fig. 1



Leitura inteira: 15 mm
Leitura decimal: 0.67 mm
Leitura: 15.67 mm

5. Durante a medição, proteja as cabeças de medição contra o uso excessivo. Após o uso, lubrifique as cabeças de medição com óleo para evitar ferrugem.

MN-2321-PT

V0