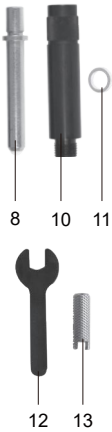
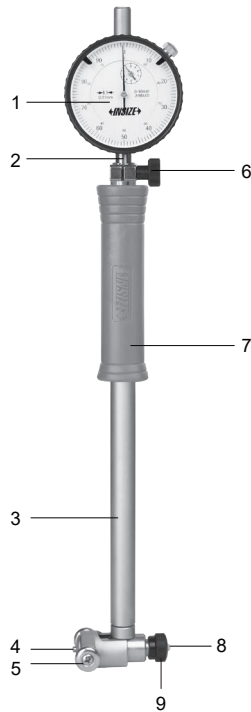
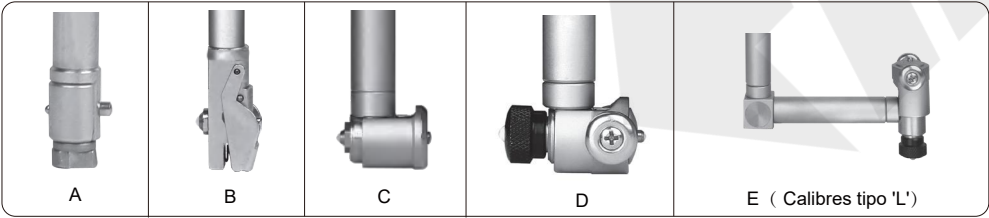


Código	Gama	Indicador	Precisión	Repetibilidad
2852-10	6-10mm	reloj comparador, rango 3mm, graduación 0.01mm(código 2311-3F)	±0.012mm	0.003mm
2852-18	10-18.5mm		±0.012mm	0.003mm
2322-35A	18-35mm	reloj comparador, rango 10mm, graduación 0.01mm (código 2308-10FA)	±0.015mm	0.003mm
2322-60A	35-60mm		±0.018mm	0.003mm
2827-60A			±0.018mm	0.003mm
2322-100A	50-100mm		±0.018mm	0.003mm
2322-160A	50-160mm		±0.018mm	0.003mm
2827-160A			±0.018mm	0.003mm
2322-161A	100-160mm		±0.018mm	0.003mm
2322-250A	160-250mm		±0.018mm	0.003mm
2827-250A			±0.018mm	0.003mm
2322-450A	250-450mm		±0.018mm	0.003mm
2827-450A			±0.018mm	0.003mm
2828-800A	250-450mm		±0.025mm	0.003mm

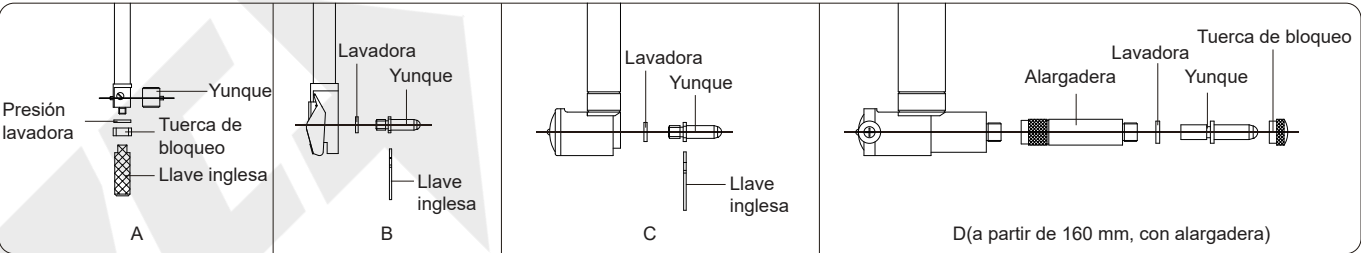


- 1-Indicador de marcación
- 2-Vástago
- 3-Polo principal
- 4-Punto de contacto
- 5-Puente de protección
- 6-Dispositivo de bloqueo
- 7-Mango
- 8-Yunque
- 9-Tuerca de bloqueo
- 10-Vástago de extensión
- 11-Arandela
- 12-Llave (2852-18, 2322-35A)
- 13-Llave inglesa (2852-10)

Contact point



- El calibre de taladro utilizado para comparar la medición. Se utiliza principalmente para medir el tamaño del diámetro interno.
- Uso:
 - Ajustar el tamaño: Elija el yunque, la varilla de extensión y la arandela de acuerdo con el tamaño de la pieza de trabajo, luego instáelos como se indica a continuación, por favor, haga que cada parte se instale de manera constante. Utilice una llave para apretar el yunque cuando el alcance sea inferior a 35 mm. Presione el punto de contacto varias veces después de la instalación, la aguja del indicador se moverá suavemente y con flexibilidad.



- Ajustar el tamaño de calibración: Seleccione el anillo de ajuste, micrómetro exterior, o agujero estándar con diámetro y precisión conocidos, limpie las caras de medición con un paño suave.
- Poner a cero (como por ejemplo el calibre de anillo): Inserte el calibre en el anillo de ajuste y mueva el calibre (fig.1), para encontrar el punto de giro de la aguja. Afloje el tornillo de bloqueo del bisel y gire el bisel para que la 'línea cero' coincida con el 'punto de giro', luego apriete el tornillo de bloqueo del bisel. Mueva el calibre varias veces para asegurarse de que la 'línea cero' coincide con el 'punto de giro'.

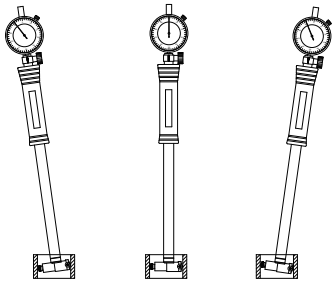


Fig.1

- Medición: Introducir el calibre en la pieza de trabajo y menearlo varias veces para encontrar el 'punto de inflexión' de la aguja. Obtener el resultado, la lectura es la desviación del valor normal.
- Accesorios opcionales: anillo de ajuste (serie 6312), yunque (serie 7350), mango largo (serie 7351), calibrador de calibre (serie 7353、2395).
- Notas:
 - Por favor, no inserte el calibre en la pieza de trabajo o en el anillo de ajuste desde el lado del yunque. Es necesario presionar el punto de contacto y el puente de protección en el anillo de ajuste o pieza de trabajo en primer lugar, a continuación, hacer el contacto con el yunque en la pared y girar el calibrador de agujeros en posición vertical ligeramente.
 - No golpear el calibre ni permitir que sea golpeado.
 - El calibre, el anillo de ajuste y la pieza de trabajo deben estar equilibrados en temperatura antes de la calibración.

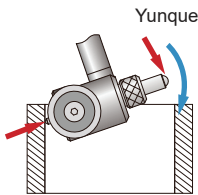


Fig.2