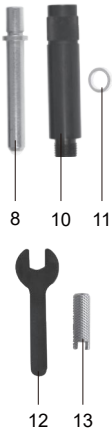
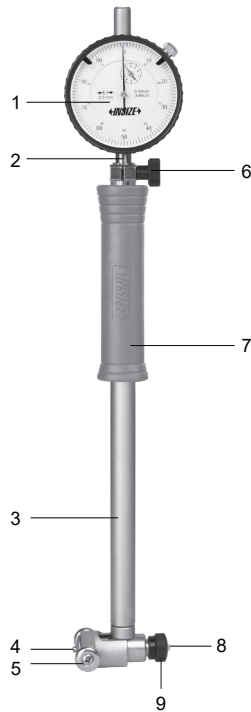
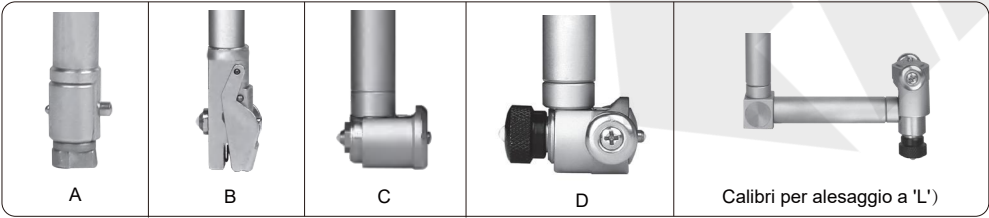


Codice	Gamma	Indicatore	Precisione	Ripetibilità
2852-10	6-10mm	comparatore, portata 3 mm, graduazione 0,01 mm (codice 2311-3F)	±0,012mm	0,003mm
2852-18	10-18,5mm		±0,012mm	0,003mm
2322-35A	18-35mm	comparatore, intervallo 10 mm, graduazione 0,01 mm (codice 2308-10FA)	±0,015mm	0,003mm
2322-60A	35-60mm		±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

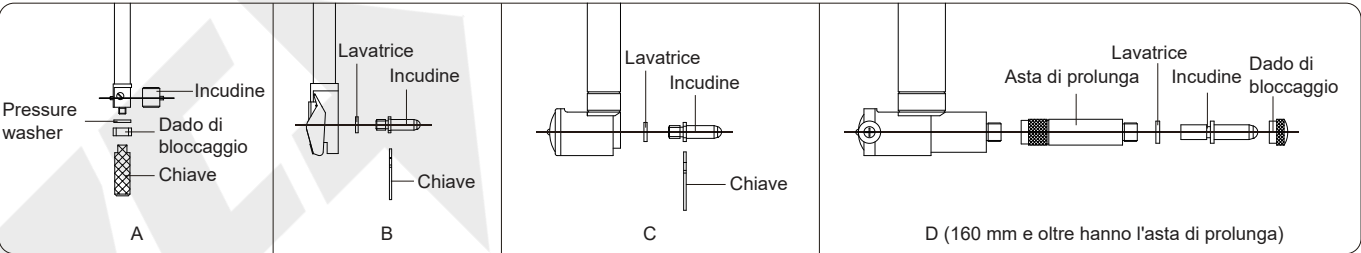


- 1-Indicatore del quadrante
- 2-Stelo
- 3-Polo principale
- 4-Punto di contatto
- 5-Ponte di protezione
- 6-Dispositivo di blocco
- 7-Manovella
- 8-Incudine
- 9-Dado di bloccaggio
- 10-Articolo di estensione
- 11-Rondella
- 12-chiave (2852-18, 2322-35A)
- 13-chiave (2852-10)

Punto di contatto



- 1. L'alesametro utilizzato per confrontare le misure. Viene utilizzato principalmente per misurare le dimensioni del diametro interno.
- 2. Utilizzo:
 - (1) Impostazione delle dimensioni: Scegliere l'incudine, l'asta di prolunga e la rondella in base alle dimensioni del pezzo da lavorare, quindi installarli come indicato nelle figure seguenti, facendo in modo che ogni parte sia installata in modo stabile. Utilizzare la chiave per stringere l'incudine quando la distanza è inferiore a 35 mm. Dopo l'installazione, premere più volte il punto di contatto, in modo che la lancetta dell'indicatore si muova in modo fluido e flessibile.



- (2) Impostare la misura di calibrazione: Selezionare l'anello di regolazione, il micrometro esterno o il foro standard con diametro e precisione noti, pulire le superfici di misura con un panno morbido.
- (3) Impostare lo zero (come ad esempio il calibro ad anello): Inserire il calibro per fori nell'anello di regolazione e far oscillare il calibro per fori (fig. 1), per trovare il 'punto di rotazione' della lancetta. Allentare la vite di bloccaggio della lunetta e ruotare la lunetta per far coincidere la 'linea dello zero' con il 'punto di svolta', quindi serrare la vite di bloccaggio della lunetta. Far oscillare il calibro per alesaggio diverse volte per assicurarsi che la 'linea di zero' coincida con il 'punto di svolta'.

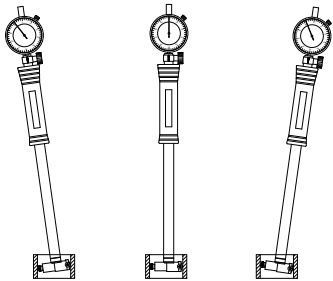


Fig.1

- (4) Misurazione: Inserire l'alesametro nel pezzo in lavorazione e farlo oscillare più volte per trovare il 'punto di svolta' della lancetta. Ottenere il risultato, la lettura è una deviazione dal valore normale.
- 3. Accessori opzionali: anello di regolazione (serie 6312), incudine (serie 7350), impugnatura lunga (serie 7351), calibro per fori (serie 7353-2395).
- 4. Note:
 - Non inserire l'alesametro nel pezzo o nell'anello di regolazione dal lato dell'incudine. È necessario premere prima il punto di contatto e il ponte di protezione nell'anello di regolazione o nel pezzo, quindi mettere in contatto l'incudine con la parete interna e ruotare leggermente l'alesametro in verticale.
 - Non colpire il calibro e non permettere che venga colpito.
 - Il calibro, l'anello di regolazione e il pezzo devono essere bilanciati in temperatura prima della calibrazione.

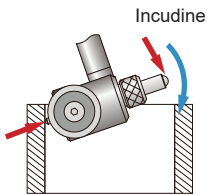


Fig.2