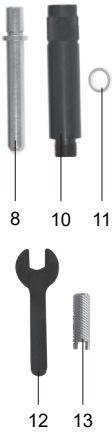
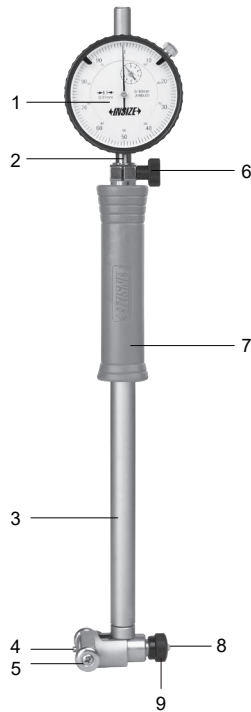
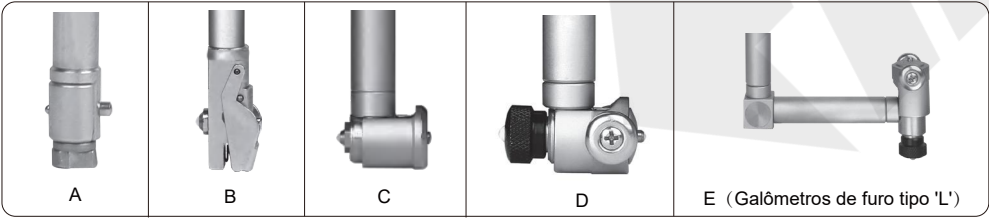


Código	Faixa	Indicador	Precisão	Repetibilidade
2852-10	6-10mm	relógio comparador, faixa de 3 mm, graduação 0.01 mm (código 2311-3F)	±0.012mm	0.003mm
2852-18	10-18.5mm		±0.012mm	0.003mm
2322-35A	18-35mm	Indicador com mostrador, faixa de 10 mm, graduação 0.01 mm (código 2308-10FA)	±0.015mm	0.003mm
2322-60A	35-60mm		±0.018mm	0.003mm
2827-60A				
2322-100A	50-100mm		±0.018mm	0.003mm
2322-160A	50-160mm		±0.018mm	0.003mm
2827-160A				
2322-161A	100-160mm		±0.018mm	0.003mm
2322-250A	160-250mm		±0.018mm	0.003mm
2827-250A				
2322-450A	250-450mm		±0.018mm	0.003mm
2827-450A				
2828-800A	250-450mm	±0.025mm	0.003mm	

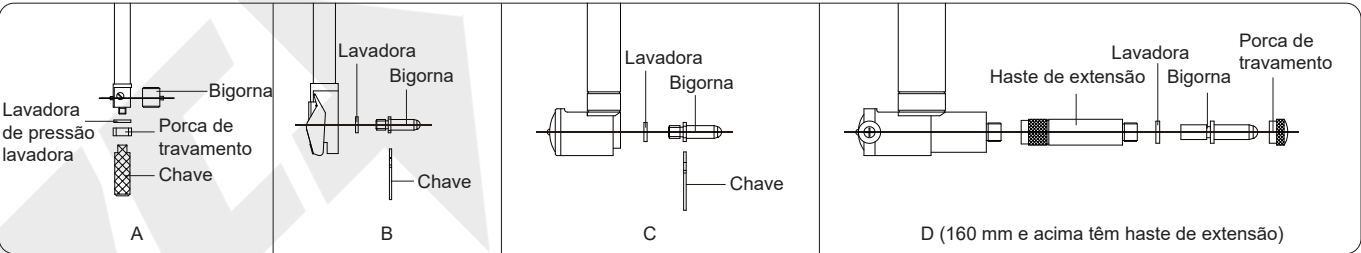


- 1-Indicador de discagem
- 2-Steem
- 3-Pólo principal
- 4-Ponto de contato
- 5-Ponte de proteção
- 6-Dispositivo de travamento
- 7-Puxador
- 8-Anvil
- 9-Porca de travamento
- 10-Haste de extensão
- 11-Arruela
- 12- Chave (2852-18, 2322-35A)
- 13- Chave (2852-10)

Ponto de contato



1. O medidor de furo usado para comparar medições. É usado principalmente para medir o tamanho do diâmetro interno.
2. Uso:
- (1) Definir o tamanho: Escolha a bigorna, a haste de extensão e a arruela de acordo com o tamanho da peça de trabalho e, em seguida, instale-as conforme as figuras a seguir. Use uma chave inglesa para apertar a bigorna quando o alcance for inferior a 35 mm. Pressione o ponto de contato várias vezes após a instalação para que o ponteiro do indicador se mova de forma suave e flexível.



- (2) Defina o tamanho da calibração: Selecione o anel de ajuste, o micrômetro externo ou o furo padrão com diâmetro e precisão conhecidos e limpe as faces de medição com um pano macio.
- (3) Defina o zero (como um exemplo de anel de ajuste): Insira o calibrador de furo no anel de ajuste e balance o calibrador de furo (fig. 1) para encontrar o 'ponto de giro' do ponteiro. Solte o parafuso de travamento da moldura e gire a moldura para que a 'linha zero' coincida com o 'ponto de giro' e, em seguida, aperte o parafuso de travamento da moldura. Balance o medidor de furo várias vezes para garantir que a 'linha zero' coincida com o 'ponto de giro'

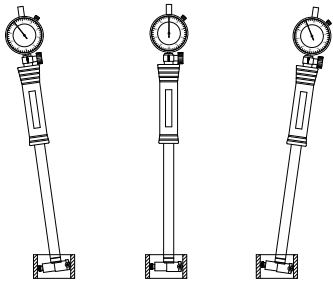


Fig.1

- (4) Medição: Insira o medidor de furo na peça de trabalho e balance-o várias vezes para encontrar o 'ponto de giro' do ponteiro. Obtenha o resultado, a leitura é um desvio do valor normal.
3. Acessórios opcionais: anel de ajuste (série 6312), bigorna (série 7350), alça longa (série 7351), ajustador de calibre de furo (série 7353-2395).
4. Observações:
- Não insira o calibrador de furo na peça de trabalho ou no anel de ajuste pelo lado da bigorna. É necessário pressionar primeiro o ponto de contato e a ponte de proteção no anel de ajuste ou na peça de trabalho e, em seguida, fazer o contato da bigorna com a parede interna e girar ligeiramente o medidor de diâmetro na vertical.
- Não bata no calibrador nem permita que ele seja batido.
- O medidor, o anel de ajuste e a peça de trabalho devem ter a temperatura equilibrada antes da calibração.

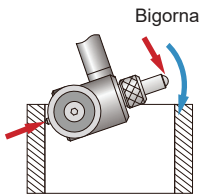


Fig.2