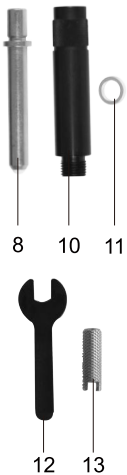
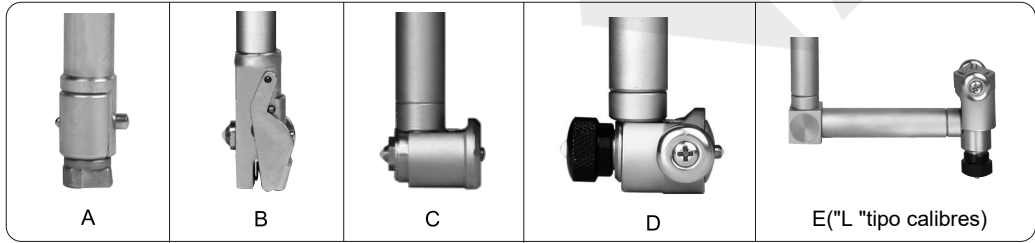


Código	Gama	Indicador	Precisión	Repetibilidad	Punto de contacto
2323-04	.24-.4"	indicador de cuadrante, gama .25", graduación .0005"	±.00075"	.00015"	A
2323-07	.4-.7"		±.00075"	.00015"	B
2323-15	.7-1.5"		±.00075"	.00015"	C
2323-24	1.4-2.4"		±.0009"	.00015"	D
2323-6	2-6"		±.0009"	.00015"	D
2323-10	6-10"		±.0009"	.00015"	D
2323-16	10-16"		±.0009"	.00015"	D
2828-32	16-32"		±.001"	.00015"	D
2824-S2E	1.4-6"		±.0009"	.00015"	D
2824-S3E	.7-6"		.7-1.5": ±.00075" 1.4-6": ±.0009"	.00015"	.7-1.5": C 1.4-6": D
2827-24	1.4-2.4"		±.0009"	.00015"	E
2827-6	2-6"		±.0009"	.00015"	E
2827-10	6-10"		±.0009"	.00015"	E
2827-16	10-16"		±.0009"	.00015"	E



- 1-Indicador de cuadrante
- 2-Vástago
- 3-Polo principal
- 4-Punto de contacto
- 5-Proteger el puente
- 6-Dispositivo de bloqueo
- 7-Mango
- 8-Yunque
- 9-Tuerca de bloqueo
- 10-Alargadera
- 11-Lavadora
- 12-Llave inglesa(2323-07,2323-15)
- 13-Llave inglesa(2323-04)

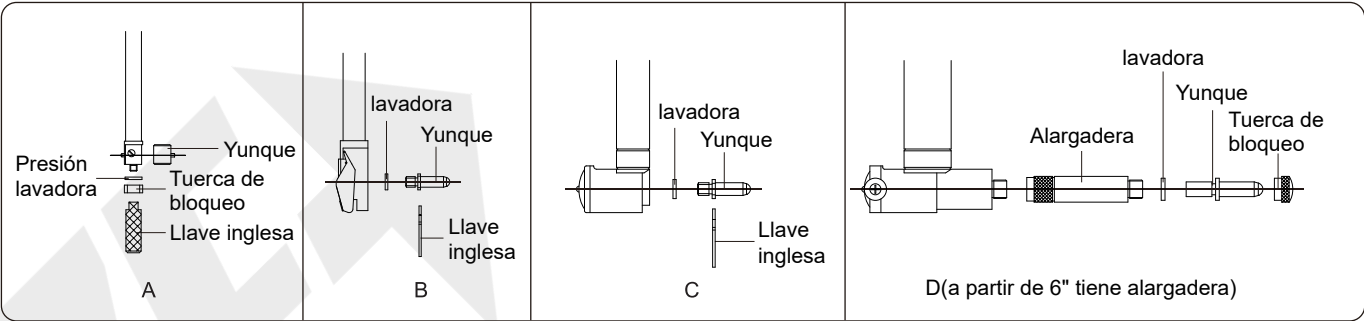
Punto de contacto



1. Se utiliza principalmente para medir el diámetro interior.

2. Uso:

(1) Ajustar el tamaño: Elija el yunque, la varilla de extensión y la arandela de acuerdo con el tamaño de la pieza de trabajo, luego instálelos como se muestra a continuación. Utilice la llave para apretar el yunque cuando el rango es inferior a 1,4 ". Presione el punto de contacto varias veces después de la instalación, la aguja del indicador se moverá suavemente y con flexibilidad.



(2) Ajuste el tamaño de calibración: Seleccione el anillo de ajuste, el micrómetro de exteriores o la pieza de trabajo estándar, limpie las caras de medición con un paño suave.

(3) Poner a cero (por ejemplo, el calibre de anillo de ajuste): Inserte el calibre en el anillo de ajuste y mueva el calibre (fig.1), para encontrar el "punto de inflexión" de la aguja (la lectura máxima del reloj comparador). 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".

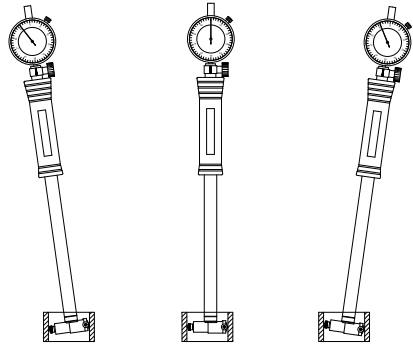


Fig.1

(4) Medición: introduzca el calibre en la pieza y muévelo varias veces para encontrar el "punto de inflexión" de la aguja (la lectura mínima de la pieza). Obtener el resultado, la lectura es la desviación del valor normal.

3. Accesorios opcionales: anillo de ajuste (ref. 6313), mango largo (ref. 7351), calibrador de calibre (ref. 2395)

4. Notas:

---No introduzca el calibre en la pieza de trabajo ni 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 primero, luego hacer el contacto del yunque con la pared y girar el medidor de calibre en posición vertical ligeramente (fig.2).

---No golpee el calibrador ni permita que lo golpeen.

---El calibre, el anillo de ajuste y la pieza de trabajo deben estar equilibrados en temperatura antes de la calibración.

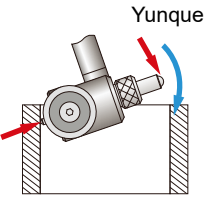


Fig.2