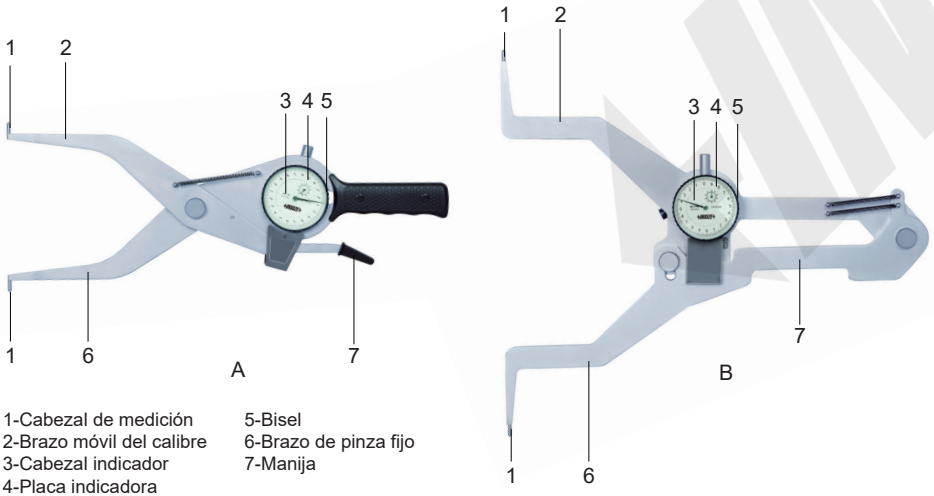


Gran alcance interno Calibres de dial

(mm)

Código	Rango	Graduación	Precisión	Tipo	L
2334-155	135-155mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-175	155-175mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-195	175-195mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-215	195-215mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-235	215-235mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-255	235-255mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-275	255-275mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-295	275-295mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-315	295-315mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-335	315-335mm	0.01mm	±0.04mm	B	<200
2334-355	335-355mm	0.01mm	±0.04mm	B	<200
2334-375	355-375mm	0.01mm	±0.04mm	B	<200



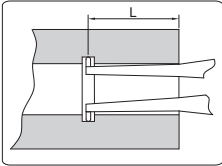
- 1-Cabezal de medición
- 2-Brazo móvil del calibre
- 3-Cabezal indicador
- 4-Placa indicadora
- 5-Bisel
- 6-Brazo de pinza fijo
- 7-Manija

1. El calibre de dial interior se utiliza para medir rápidamente el tamaño interior.
2. Es necesario calibrar el calibre de dial con una herramienta calibrada antes de realizar la medición. El calibre de dial mide la herramienta calibrada (Fig. 1). Si el resultado es igual al valor normal de la herramienta calibrada, el calibre de dial está listo para medir; de lo contrario, gire el bisel para ajustar la lectura al valor normal de la herramienta calibrada.

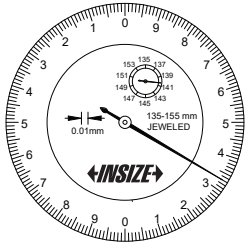


Fig.1

3. Durante la medición, presione la palanca para que la distancia entre los dos cabezales de medición sea inferior al diámetro del orificio. A continuación, introduzca el calibre de dial en el orificio medido, suelte la palanca para que los cabezales de medición entren en contacto completo con el orificio, agite suavemente el calibre de dial a lo largo del eje y el radio del orificio para encontrar el valor mínimo en la dirección axial y el valor máximo en la dirección radial, y obtenga el resultado. Al medir la anchura, se debe encontrar el valor mínimo para obtener el resultado.



4. Durante la lectura, la vista es perpendicular a la escala para evitar la lectura por paralaje. La lectura: obtenga el número entero de la escala que señala el puntero pequeño y el decimal de la escala que señala el puntero grande.



Lectura entera: 140 mm
Lectura decimal: 0.33 mm
Lectura: 140.33 mm

5. Durante la medición, proteja los cabezales de medición del uso excesivo. Después de su uso, lubrique los cabezales de medición para evitar la oxidación.