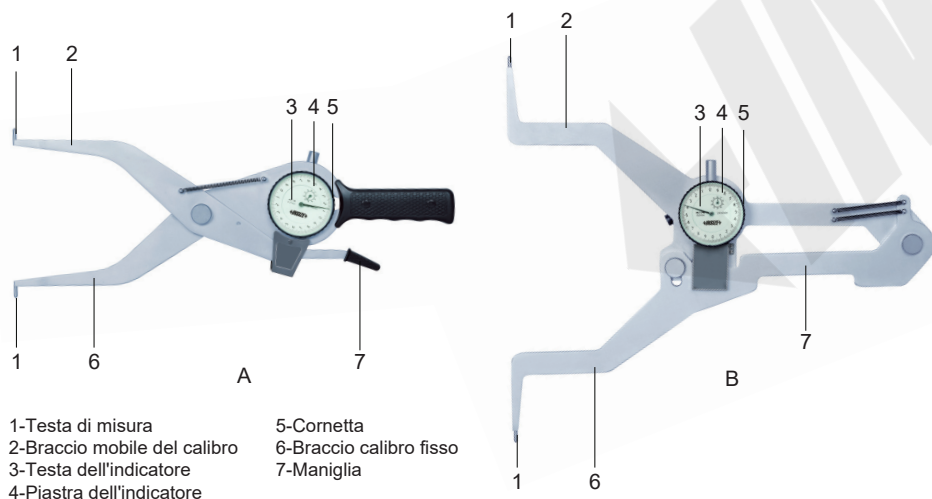


(mm)

Codice	Gamma	Laurea	Precisione	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-Testa di misura
2-Braccio mobile del calibro
3-Testa dell'indicatore
4-Piastra dell'indicatore
5-Cornetta
6-Braccio calibro fisso
7-Maniglia

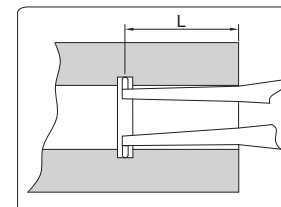
1. Il calibro a quadrante interno viene utilizzato per misurare rapidamente le dimensioni interne.

2. Prima della misurazione è necessario calibrare il calibro a quadrante con uno strumento calibrato. Il calibro a quadrante misura lo strumento calibrato (Fig. 1). Se il risultato è uguale al valore normale dello strumento calibrato, il calibro a quadrante è pronto per la misurazione, altrimenti ruotare la ghiera per impostare la lettura in modo che corrisponda al valore normale dello strumento calibrato.

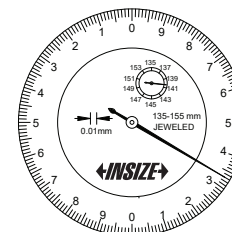


Fig.1

3. Durante la misurazione, premere la maniglia per ridurre la distanza tra le due teste di misurazione al di sotto del diametro del foro. Quindi inserire il calibro a quadrante nel foro misurato, rilasciare la maniglia per far sì che le teste di misurazione entrino completamente in contatto con il foro, scuotere delicatamente il calibro a quadrante lungo l'asse e il raggio del foro per trovare il valore minimo in direzione assiale e il valore massimo in direzione radiale, quindi ottenere il risultato. Quando si misura la larghezza, è necessario trovare il valore minimo per ottenere il risultato.



4. Durante la lettura, lo sguardo è perpendicolare alla scala per evitare la lettura parallasse. La lettura: ottenere il numero intero dalla scala indicata dal puntatore piccolo, ottenere il decimale dalla scala indicata dal puntatore grande.



Letture intera: 140 mm

Letture decimale: 0,33 mm

Letture: 140,33 mm

5. Durante la misurazione, proteggere le teste di misurazione da un funzionamento eccessivo. Dopo l'uso, lubrificare le teste di misurazione con olio per evitare la formazione di ruggine.