



INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO Cero Setter

Atención: El selector de cero debe estar alineado con el centro del instrumento durante la calibración y el uso (Fig. 4).

Código	Altura	Precisión	Fuerza de prueba
2397-25A	2"	$\pm 0.0004"$	2lbf (at 2")



2397-25A

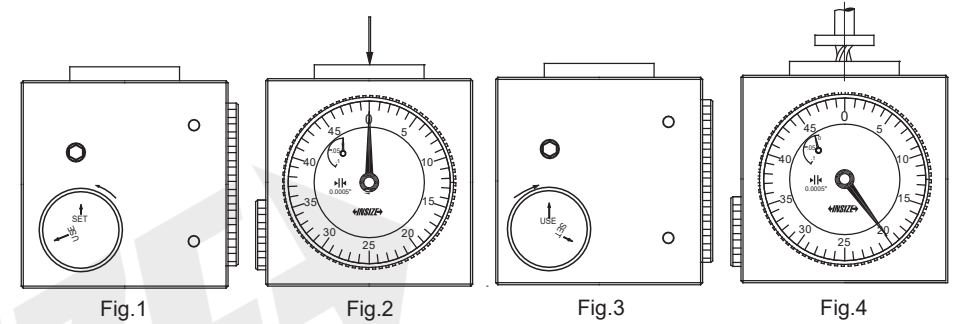
- 1-Yunque
- 2-Tornillo de cabeza hueca
- 3-Perilla
- 4-Dial

1. Limpie la superficie superior y la parte inferior antes de usar.

2. Antes de usar, es necesario poner a cero. Gire la perilla para que la flecha de «SET» apunte hacia arriba (fig. 1). Presione el plano superior, gire el bisel hasta que la aguja larga apunte a cero, mientras que la aguja corta también apunta a cero (fig. 2). Es necesario comprobar regularmente si el cero está correctamente ajustado.

3. Cómo utilizarlo

Gire la perilla para que la flecha de «USE» apunte hacia arriba (fig. 3). Coloque el ajustador de cero sobre la mesa de trabajo; la serie 2397 tiene base magnética. Deje que la herramienta de corte toque el plano superior. El indicador muestra la diferencia entre la altura de la herramienta de corte y la altura estándar. En la fig. 4, la lectura del indicador es 0,02, por lo que la altura entre la herramienta de corte y la mesa de trabajo es $2 - 0,02 = 0,18"$.



4. Intente evitar que entre aceite en el hueco del yunque durante el uso. Si entra aceite en el hueco del yunque, este se atascará. Los pasos de limpieza son los siguientes:
- Gire el tornillo de cabeza hueca con una llave hexagonal hasta que se retire por completo y saque el pasador de tope (Fig. 5).
 - Saque el yunque, límpielo y limpie la pared del manguito guía con un paño limpio (Fig. 7)
 - Alinee la ranura de la llave del yunque con el orificio de montaje del tornillo de cabeza hueca y, a continuación, instálelo en el manguito guía (Fig. 6)
 - Instale el extremo pequeño del pasador de tope en el orificio de montaje y bloquee el tornillo de cabeza hueca.

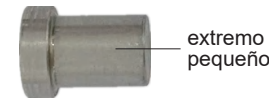


Fig.5 pasador de bloqueo



Fig.6 yunque



Fig.7

MN-2397E-ES

V0