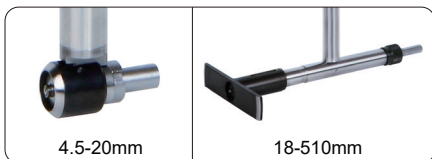


Precaución: El cabezal de medición y el poste principal no se pueden separar

Código	Gama	Precisión	Repetibilidad
2425-6	4.5-6mm	2µm	0.5µm
2425-8	6-8mm	2µm	0.5µm
2425-12	8-12mm	2µm	0.5µm
2425-20	12-20mm	2µm	0.5µm

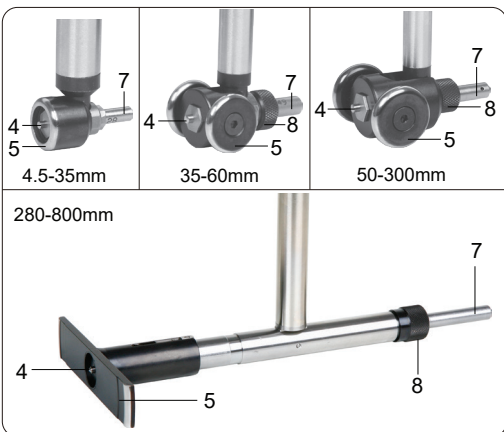
Código	Gama	Precisión	Repetibilidad
2422-35	18-35mm	4µm	2µm
2422-60	35-60mm	4µm	2µm
2422-150	50-150mm	4µm	2µm
2422-300	150-300mm	4µm	2µm
2422-510	280-510mm	3µm	1.5µm
2422-800	400-800mm	3µm	1.5µm

2435



Código	Gama
2435 Series	4.5-510mm

2422 y 2425



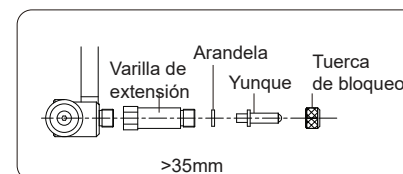
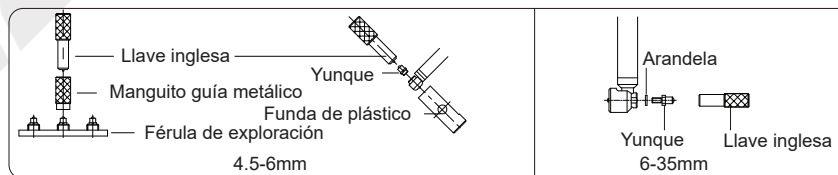
- 1-Indicador de cuadrante (no incluido)
- 2-Mango
- 3-Palo principal
- 4-Punto de contacto
- 5-Puente protector
- 6-Dispositivo de bloqueo

- 7-Yunque
- 8-Tuerca de bloqueo
- 9-Varilla de extensión (≥50 mm)
- 10-Llave (≤35 mm)
- 11-Arandela
- 12-Cabezal de medición
- 13-Punto de contacto prolongado para el comparador

1. Calibre de bisel utilizado para comparar medidas. Se utiliza principalmente para medir el diámetro interior.

2. Uso:

- (1) Ajuste del tamaño: elija el yunque, la varilla de extensión y la arandela según el tamaño de la pieza de trabajo; a continuación, instálelos tal y como se muestra en las siguientes figuras, asegurándose de que cada pieza quede bien fijada. Utilice una llave para apretar el yunque cuando el rango sea inferior a 35 mm. Presione el punto de contacto varias veces tras la instalación; la aguja del indicador debe moverse con suavidad y flexibilidad.



- (2) Establecer el calibre de referencia: Seleccione un anillo de ajuste, un micrómetro exterior o un orificio patrón de diámetro y precisión conocidos; limpie las superficies de medición con un paño suave.

(3) Ajustar el cero (utilizando, por ejemplo, un anillo de ajuste): Introduzca el medidor de agujeros en el anillo de ajuste y mueva el medidor de forma oscilante (fig. 1) para encontrar el 'punto de inflexión' de la aguja. Ajuste el indicador para que la 'línea de cero' coincida con el 'punto de inflexión'. Mueva el medidor de agujeros de forma oscilante varias veces para asegurarse de que la 'línea de cero' coincide con el 'punto de inflexión'.

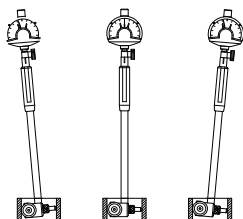


Fig.1

(4) Medición: Introduzca el medidor de diámetros en la pieza de trabajo y muévelo de un lado a otro varias veces hasta encontrar el 'punto de inflexión' de la aguja. Anote el resultado; la lectura corresponde a la desviación respecto al valor normal.

3. Accesorios opcionales: anillo de fijación, mango largo, indicador de cuadrante o comparador de cuadrante.

4. Notas:

---No introduzca el medidor de agujeros en la pieza de trabajo o en el anillo de fijación desde el lado del yunque. Es necesario presionar primero el punto de contacto y el puente de protección contra el anillo de fijación o la pieza de trabajo; a continuación, haga que el yunque entre en contacto con la pared interior y gire el medidor de diámetro interior ligeramente hacia arriba.

---No golpee el medidor ni permita que sea golpeado.

---El medidor, el anillo de fijación y la pieza de trabajo deben estar a la misma temperatura antes de la calibración.

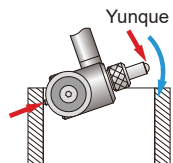


Fig.2