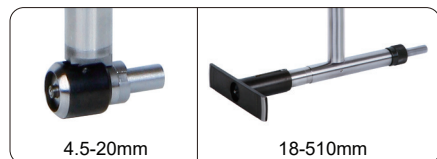


**Attenzione: la testa di misurazione e l'asta principale non sono separabili**

Codice	Gamma	Precisione	Ripetibilità
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

Codice	Gamma	Precisione	Ripetibilità
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

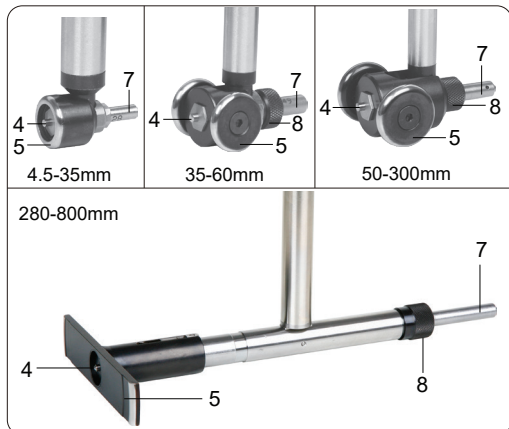


4.5-20mm

18-510mm

Codice	Gamma
2435 Series	4.5-510mm

### 2422 e 2425



280-800mm

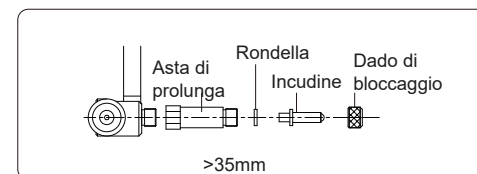
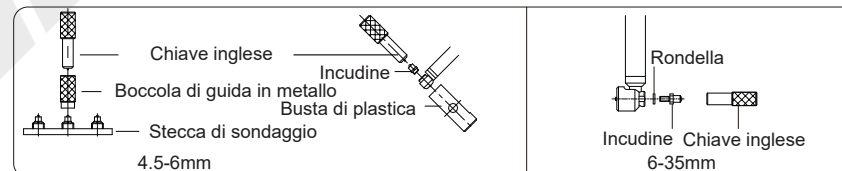
- 1-Compressometro (non incluso)
- 2-Maniglia
- 3-Asta principale
- 4-Punto di contatto
- 5-Ponte di protezione
- 6-Dispositivo di bloccaggio

- 7-Incudine
- 8-Dado di bloccaggio
- 9-Asta di prolunga (≥50 mm)
- 10-Chiave (≤35 mm)
- 11-Rondella
- 12-Testa di misura
- 13-Punto di contatto esteso per comparatore

1. Il calibro a bilanciere utilizzato per il confronto delle misure. Serve principalmente per misurare il diametro interno.

2. Istruzioni per l'uso:

- (1) Impostazione delle dimensioni: scegliere l'incudine, l'asta di prolunga e la rondella in base alle dimensioni del pezzo, quindi montarle come illustrato nelle figure sottostanti, assicurandosi che ogni componente sia fissato saldamente. Utilizzare una chiave per serrare l'incudine quando l'intervallo è inferiore a 35 mm. Dopo l'installazione, premere più volte il punto di contatto; l'indicatore deve muoversi in modo fluido e flessibile.



- (2) Impostare il calibro di riferimento: scegliere un anello di riferimento, un micrometro esterno o un foro standard di diametro e precisione noti; pulire le superfici di misura con un panno morbido.

(3) Impostare lo zero (ad esempio utilizzando un anello di regolazione): inserire il calibro per fori nell'anello di regolazione e muoverlo con un movimento ondulatorio (fig. 1), per individuare il "punto di svolta" dell'indicatore. Regolare l'indicatore in modo che la "linea dello zero" coincida con il "punto di svolta". Muovere il calibro per fori con un movimento ondulatorio più volte per assicurarsi che la "linea dello zero" coincida con il "punto di svolta".

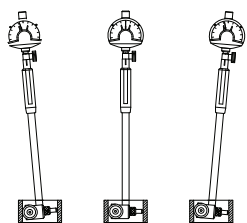


Fig.1

(4) Misurazione: inserire il calibro per fori nel pezzo e muoverlo avanti e indietro più volte per individuare il «punto di svolta» dell'indicatore. Il risultato ottenuto rappresenta la deviazione dal valore normale.

3. Accessori opzionali: anello di regolazione, manico lungo, comparatore a quadrante o comparatore a quadrante.

4. Note:

---Si prega di non inserire il calibro per fori nel pezzo o nell'anello di regolazione dal lato dell'incudine. È necessario premere prima il punto di contatto e il ponte di protezione nell'anello di regolazione o nel pezzo, quindi far entrare in contatto l'incudine con la parete interna e ruotare leggermente il calibro per fori in posizione verticale.

---Non colpire il calibro né permettere che venga colpito.

---Il calibro, l'anello di regolazione e il pezzo devono essere a temperatura equilibrata prima della calibrazione.

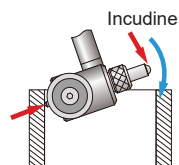


Fig.2