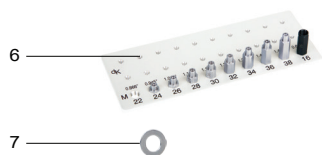
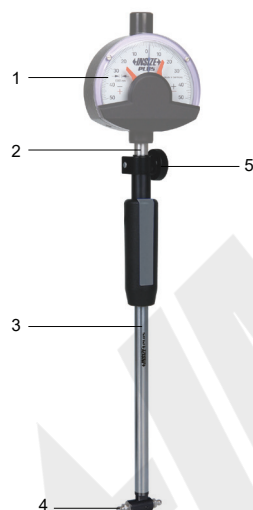


Código	Gama	Precisión (sin comparador de dial)	Repetibilidad (sin comparador de dial)
2428-12	8-12mm	2µm	0.5µm
2428-22	12-22mm	2µm	0.5µm
2428-55	22-55mm	2µm	0.5µm
2428-250	55-250mm	2µm	0.5µm
2428-510	250-510mm	2µm	0.5µm



- 1-Indicador de cuadrante
- 2-Vástago
- 3-Polo principal
- 4-Punto de contacto
- 5-Dispositivo de bloqueo
- 6-Varilla de extensión
- 7-Arandela



1. Los calibres de interior para engranajes permiten medir perfiles interiores, especialmente de engranajes, en un rango de aplicación de 8 a 510 mm. Dependiendo de la aplicación, la desviación respecto a la dimensión de referencia puede indicarse mediante un comparador mecánico o digital, un indicador de precisión o sondas electrónicas con un diámetro exterior de Ø8 h6.

2. El medidor de diámetros interiores consta de una parte superior con un soporte para el comparador y una parte inferior con un contacto de medición fijo y otro móvil. Para adaptar los contactos de medición a los diferentes perfiles, estos (es decir, los insertos esféricos) pueden intercambiarse. Las esferas de carburo de tungsteno de los insertos esféricos están disponibles a partir de Ø1 mm, con una graduación de 0,001 mm.
3. Los pasadores de medición intercambiables se utilizan, junto con una arandela de incremento y extensiones si es necesario, para aproximarse a la dimensión del orificio que se va a medir. El comparador se debe insertar en el soporte del comparador hasta que alcance su rango de indicación y, a continuación, se fija con el tornillo de ajuste.
4. Utilice el anillo de ajuste estándar para poner a cero (fig. 1). Esto debe hacerse con la placa de centrado ligeramente inclinada. El medidor debe colocarse en la misma posición en la que se utilizará posteriormente. Cuando se balancea lentamente el medidor alrededor del inserto de bola fijo, aparecerá un punto de inversión en la pantalla del comparador. El punto de inversión se identifica por un cambio de dirección de la aguja indicadora.

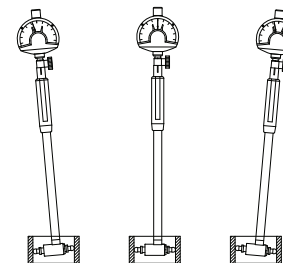


fig.1

5. El calibre preparado se introduce ahora en el orificio hasta la profundidad deseada. Al moverlo lentamente de un lado a otro, el punto de inversión aparece en el indicador. La pantalla muestra la desviación respecto a la dimensión establecida.
6. El calibre no es resistente al agua ni a la oxidación. Las partes pulidas accesibles desde el exterior deben limpiarse regularmente con un paño impregnado en aceite ligero. Cuando se utilicen en máquinas en las que se empleen refrigerantes de corte, el cabezal de medición debe dejarse sumergido durante toda la noche en una mezcla de éter de petróleo y aceite de parafina en proporción 95:5. Además, los calibres deben desmontarse, limpiarse y someterse a mantenimiento periódicamente por parte de un técnico cualificado o del fabricante. El fabricante puede facilitar un manual completo de reparación y mantenimiento previa solicitud.