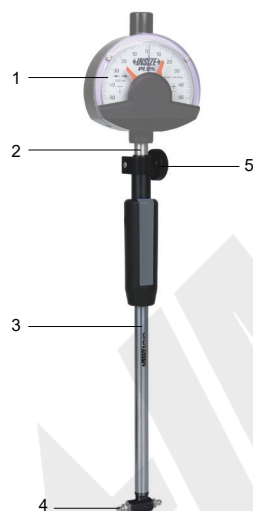


Codice	Gamma	Precisione (senza comparatore a quadrante)	Ripetibilità (senza comparatore a quadrante)
2428-12	8-12mm	2µm	0,5µm
2428-22	12-22mm	2µm	0,5µm
2428-55	22-55mm	2µm	0,5µm
2428-250	55-250mm	2µm	0,5µm
2428-510	250-510mm	2µm	0,5µm



- 1-Compressometro
- 2-Stelo
- 3-Asta principale
- 4-Punto di contatto
- 5-Dispositivo di bloccaggio
- 6-Asta di prolunga
- 7-Rondella



1. I calibri per fori di ingranaggi consentono la misurazione di profili interni, in particolare di ingranaggi, in un campo di applicazione compreso tra 8 e 510 mm. A seconda dell'applicazione, lo scostamento rispetto alla dimensione nominale può essere rilevato tramite un comparatore meccanico o digitale, un indicatore di precisione o sonde elettroniche con diametro esterno di Ø8 h6.

2. Il calibro per fori è costituito da una parte superiore dotata di un supporto per comparatore e da una parte inferiore con un contatto di misura fisso e uno mobile. Per adattare i contatti di misura ai diversi profili, è possibile sostituire gli inserti a sfera. Le sfere in carburo di tungsteno degli inserti a sfera sono disponibili a partire da Ø 1 mm, con incrementi di 0,001 mm.
3. I perni di misura intercambiabili vengono utilizzati, insieme a una rondella di incremento e a prolunghe se necessario, per approssimare la dimensione del foro da misurare. Il comparatore deve essere inserito nel supporto del comparatore, fino a raggiungere il suo campo di indicazione, e successivamente fissato con la vite di regolazione.
4. Utilizzare l'anello di regolazione standard per azzerare (fig. 1). Questa operazione deve essere eseguita con la piastra di centraggio leggermente inclinata. Il comparatore deve essere posizionato nella stessa posizione in cui verrà utilizzato in seguito. Quando il comparatore viene fatto oscillare lentamente attorno all'inserto a sfera fisso, sul display del comparatore apparirà un punto di inversione. Il punto di inversione è identificabile da un cambio di direzione della lancetta dell'indicatore.

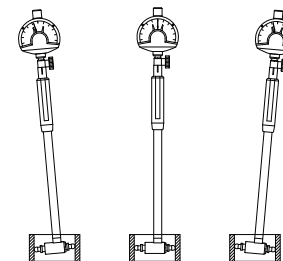


fig.1

5. Il calibro preparato viene ora inserito nel foro fino alla profondità desiderata. Muovendolo lentamente avanti e indietro, il punto di inversione appare sull'indicatore. Il display mostra lo scostamento rispetto alla dimensione impostata.
6. Il calibro non è né impermeabile né resistente alla ruggine. Le parti lucidate accessibili dall'esterno devono essere pulite regolarmente con un panno imbevuto di olio leggero. Quando si utilizzano su macchine in cui vengono impiegati fluidi di taglio, la testa di misura deve essere lasciata immersa per una notte in una miscela di etere di petrolio e olio di paraffina in rapporto 95:5. Inoltre, i calibri devono essere smontati, puliti e sottoposti a manutenzione regolarmente da un tecnico qualificato o dal produttore. Su richiesta, il produttore può fornire un manuale completo di riparazione e manutenzione.