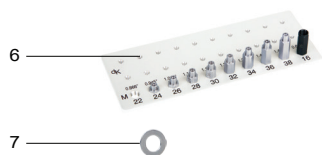
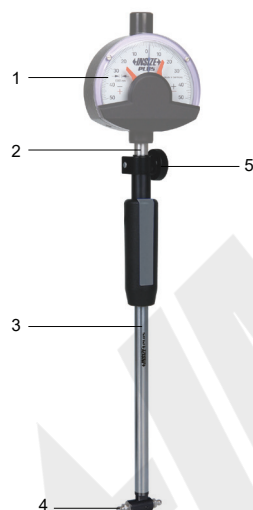


Código	Gama	Precisão (sem comparador de mostrador)	Repetibilidade (sem comparador de mostrador)
2428-12	8-12mm	2 $\mu$ m	0.5 $\mu$ m
2428-22	12-22mm	2 $\mu$ m	0.5 $\mu$ m
2428-55	22-55mm	2 $\mu$ m	0.5 $\mu$ m
2428-250	55-250mm	2 $\mu$ m	0.5 $\mu$ m
2428-510	250-510mm	2 $\mu$ m	0.5 $\mu$ m



- 1-Indicador de quadrante
- 2-Haste
- 3-Pólo principal
- 4-Ponto de contato
- 5-Dispositivo de travamento
- 6-Haste de extensão
- 7-Arruela



1. Os medidores de furo para engrenagens permitem a medição de perfis internos, especialmente de engrenagens, na faixa de aplicação de 8 a 510 mm. Dependendo da aplicação, o desvio em relação à dimensão de referência pode ser indicado por um medidor de dial mecânico ou digital, um indicador de precisão ou sondas eletrônicas com diâmetro externo de Ø8 h6.

2. O medidor de furos é composto por uma parte superior com um suporte para medidor de dial e uma parte inferior com um contato de medição fixo e outro móvel. Para adaptar os contatos de medição aos diferentes perfis, os contatos de medição (= insertos esféricos) podem ser trocados. As esferas de carboneto de tungstênio dos insertos esféricos estão disponíveis a partir de Ø1 mm, com graduação de 0,001 mm.

3. Os pinos de medição intercambiáveis são utilizados, juntamente com uma arruela de incremento e extensões, se necessário, para aproximar a dimensão do furo a ser medido. O medidor de dial deve ser inserido no suporte do medidor de dial até atingir sua faixa de indicação e, em seguida, fixado com o parafuso de ajuste.

4. Use o anel de ajuste padrão para zerar (fig. 1). Isso deve ser feito com a placa de centralização em um ângulo leve. O medidor deve ser ajustado na mesma posição em que será utilizado posteriormente. Quando o medidor é balançado lentamente em torno da inserção esférica fixa, um ponto de inversão aparecerá no visor do medidor de dial. O ponto de inversão pode ser identificado por uma mudança de direção do ponteiro indicador.

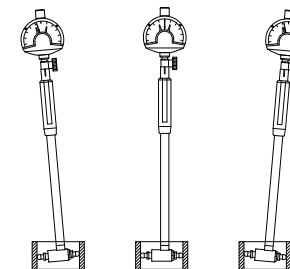


fig. 1

5. O calibrador preparado é agora inserido no furo até a profundidade desejada. Ao balançá-lo lentamente, o ponto de inversão aparece no indicador. O visor mostra o desvio em relação à dimensão definida.

6. O calibrador não é à prova d'água nem à prova de ferrugem. As partes polidas acessíveis externamente devem ser limpas regularmente com um pano embebido em óleo leve. Ao utilizá-los em máquinas onde são utilizados fluidos de refrigeração, a cabeça de medição deve ser deixada submersa durante a noite em uma mistura de éter de petróleo e óleo de parafina na proporção de 95:5. Além disso, os medidores devem ser regularmente desmontados, limpos e submetidos a manutenção por um técnico qualificado ou pelo fabricante. Um manual completo de reparo e manutenção pode ser fornecido pelo fabricante mediante solicitação.