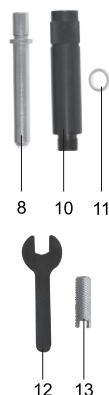


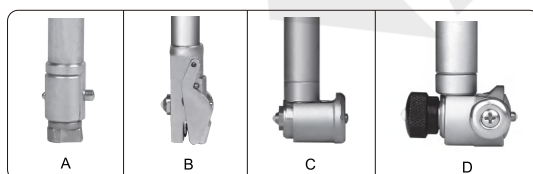
INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO Medidor de diámetro interior

Rango	Indicador	Precisión	Repetibilidad	Tipo
6-10mm	indicador de cuadrante, rango 1 mm, graduación 0.001 mm (código 2313-1FA)	±0.007mm	0.0015mm	A
10-18.5mm		±0.007mm	0.0015mm	B
18-35mm		±0.007mm	0.0015mm	C
35-60mm		±0.007mm	0.0015mm	D
50-100mm		±0.007mm	0.0015mm	D
50-160mm		±0.007mm	0.0015mm	D
100-160mm		±0.007mm	0.0015mm	D
160-250mm		±0.007mm	0.0015mm	D
250-450mm		±0.007mm	0.0015mm	D
400-800mm		±0.007mm	0.0015mm	D

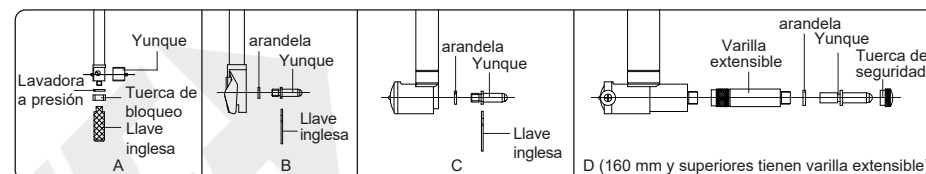


- 1-Indicador de dial
- 2-Vástago
- 3-Polo principal
- 4-Punto de contacto
- 5-Puente de protección
- 6-Dispositivo de bloqueo
- 7-Mango
- 8-Yunque
- 9-Tuerca de bloqueo
- 10-Varilla de extensión
- 11-Arandela
- 12-Llave (2853-18, 2825-35)
- 13-Llave (2853-10)

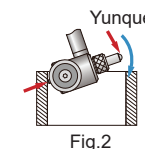
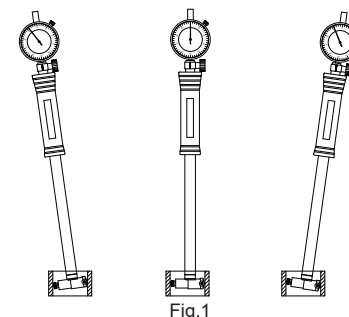
Punto de contacto



1. El calibre de diámetro interior se utiliza para comparar mediciones. Se utiliza principalmente para medir el tamaño del 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, luego instálelos 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 después de la instalación; el indicador se moverá de forma suave y flexible.



- (2) Establecer el tamaño de calibración: Seleccione el anillo de ajuste, el micrómetro exterior o el orificio estándar con diámetro y precisión conocidos, limpie las caras de medición con un paño suave.
- (3) Ajustar a cero (tomando como ejemplo el calibre de anillo): Insertar el calibre de diámetro interior en el anillo de ajuste y moverlo ligeramente (fig.1) para encontrar el "punto de inflexión" del indicador. Afloje el tornillo de bloqueo del bisel y gire el bisel para que la "línea cero" coincida con el "punto de inflexión", luego apriete el tornillo de bloqueo del bisel. Mueva el calibre de diámetro interior varias veces para asegurarse de que la "línea cero" coincida con el "punto de inflexión".



- (4) Medición: inserte el calibre de diámetro interior en la pieza de trabajo y muévelo varias veces para encontrar el "punto de inflexión" del indicador. Obtenga el resultado, la lectura es la desviación del valor normal.
3. Accesorios opcionales: anillo de ajuste (serie 6312)
4. Notas:
 - No inserte el calibre de agujeros en la pieza de trabajo ni el anillo de ajuste desde el lado del yunque. Es necesario presionar primero el punto de contacto y proteger el puente en el anillo de ajuste o la pieza de trabajo, luego hacer que el yunque entre en contacto con la pared interior y girar el medidor de diámetro interior ligeramente hacia arriba.
 - No golpee el medidor ni permita que sea golpeado.
 - El medidor, el anillo de ajuste y la pieza de trabajo deben estar a temperatura equilibrada antes de la calibración.

MN-2825-ES

V2