

ISTRUZIONI PER IL FUNZIONAMENTO

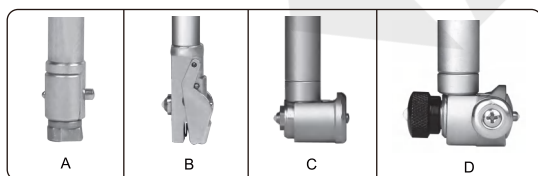
Calibro per alesaggio

Gamma	Indicator	Precisione	Ripetibilità	Tipo
6-10mm	indicatore del quadrante, gamma 1mm, laurea 0.001mm (codice 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-Indicatore del quadrante
- 2-Stelo
- 3-Polo principale
- 4-Punto di contatto
- 5-Proteggere il ponte
- 6-Dispositivo di blocco
- 7-Maniglia
- 8-Incudine
- 9-Dado di bloccaggio
- 10-Asta di prolunga
- 11-Lavatrice
- 12-Chiave(2853-18,2825-35)
- 13-Chiave(2853-10)

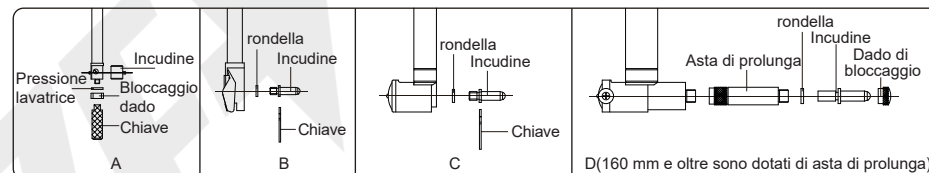
Punto di contatto



1. Il calibro per alesaggio è utilizzato per confrontare le misure. È usato principalmente per misurare le dimensioni del diametro interno.

2. Utilizzo:

(1)Dimensioni del set: Scegliere l'incudine, l'asta di prolunga e la rondella in base alle dimensioni del pezzo da lavorare, quindi installarli come indicato nelle figure seguenti, facendo in modo che ogni parte sia installata in modo stabile. Utilizzare una chiave per stringere l'incudine quando la distanza è inferiore a 35 mm. Dopo l'installazione, premere più volte il punto di contatto, in modo che la lancetta dell'indicatore si muova in modo fluido e flessibile.



(2)Impostare le dimensioni della calibrazione: Selezionare l'anello di regolazione, il micrometro esterno o il foro standard con diametro e precisione noti, pulire le superfici di misura con un panno morbido.

(3)Impostare lo zero (come ad esempio il calibro ad anello): Inserire il calibro ad alesaggio nell'anello di regolazione e far oscillare il calibro ad alesaggio (fig.1), per trovare il "punto di svolta" della lancetta. Allentare la vite di bloccaggio della lunetta e ruotare la lunetta per far coincidere la "linea dello zero" con il "punto di svolta", quindi serrare la vite di bloccaggio della lunetta. Far oscillare più volte il calibro per alesaggio per assicurarsi che la "linea di zero" coincida con il "punto di rotazione".

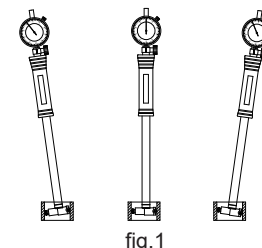


fig.1

(4)Misurazione: inserire il calibro per alesaggio nel pezzo e farlo oscillare più volte per trovare il "punto di svolta" della lancetta. Ottenere il risultato, la lettura è una deviazione dal valore normale.

3. Accessori opzionali: anello di regolazione (serie 6312)

4. Note:

- 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 da lavorare, quindi mettere l'incudine a contatto con la parete interna e ruotare leggermente l'alesametro in verticale.
- Non colpire il calibro e non permettere che venga colpito.
- Il calibro, l'anello di regolazione e il pezzo in lavorazione devono essere bilanciati in temperatura prima della calibrazione.

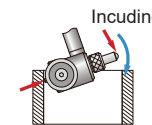


Fig.2

MN-2825-IT

V2