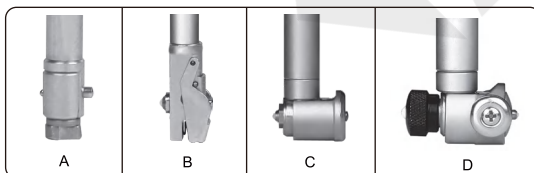


Faixa	Indicador	Precisão	Repetibilidade	Tipo
6-10mm	indicador de discagem, alcance 1mm, graduação 0.001mm (código 2313-1FA)	±0.007mm	0.0015mm	A
10-18.5mm		±0.007mm	0.0015mm	B
18-35mm		±0.007mm	0.0015mm	C
35-60mm		±0.007mm	0.0015mm	D
50-100mm		±0.007mm	0.0015mm	D
50-160mm		±0.007mm	0.0015mm	D
100-160mm		±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 discagem
- 2-Caule
- 3-Polo principal
- 4-Ponto de contato
- 5-Proteger a ponte
- 6-Dispositivo de travamento
- 7-Alça
- 8-Bigorna
- 9-Porca de travamento
- 10-Haste de extensão
- 11-Lavadora
- 12-Chave inglesa(2853-18,2825-35)
- 13-Chave inglesa(2853-10)

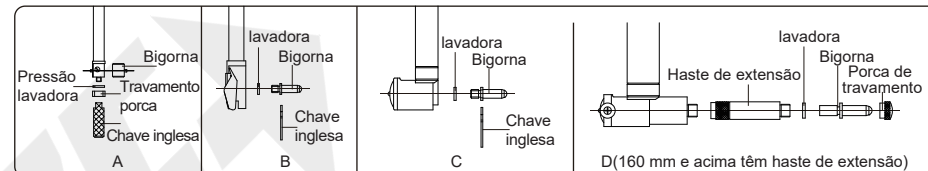
Ponto de contato



1. O calibrador de furo usado para comparar medições. É usado principalmente para medir o tamanho do diâmetro interno.

2. Uso:

(1)Tamanho do conjunto: Escolha a bigorna, a haste de extensão e a arruela de acordo com o tamanho da peça de trabalho e, em seguida, instale-as conforme as figuras a seguir. Use uma chave inglesa para apertar a bigorna quando o alcance for inferior a 35 mm. Pressione o ponto de contato várias vezes após a instalação para que o ponteiro do indicador se mova de forma suave e flexível.



(2)Definir o tamanho da calibração: Selecione o anel de ajuste, o micrômetro externo ou o orifício padrão com diâmetro e precisão conhecidos e limpe as faces de medição com um pano macio.

(3)Defina o zero (como o anel de ajuste do calibrador, por exemplo): Insira o calibrador de furo no anel de ajuste e balance o calibrador de furo (fig.1) para encontrar o "ponto de giro" do ponteiro. Solte o parafuso de travamento da moldura e gire a moldura para que a "linha zero" coincida com o "ponto de giro" e, em seguida, aperte o parafuso de travamento da moldura. Balance o medidor de furo várias vezes para garantir que a "linha zero" coincida com o "ponto de giro".

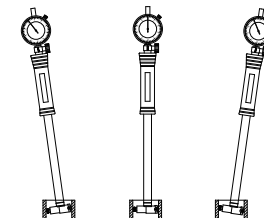


fig.1

(4)Medição: Insira o medidor de furo na peça de trabalho e balance-o várias vezes para encontrar o "ponto de giro" do ponteiro. Obtenha o resultado, a leitura é um desvio do valor normal.

3. Acessórios opcionais: anel de ajuste (série 6312)

4. Observações:

---Não insira o medidor de furo na peça de trabalho ou no anel de ajuste pelo lado da bigorna. É necessário pressionar primeiro o ponto de contato e a ponte de proteção no anel de ajuste ou na peça de trabalho e, em seguida, fazer o contato da bigorna com a parede interna e girar o bore gage ligeiramente para cima.

---Não bata no medidor nem permita que ele seja batido.

---O medidor, o anel de ajuste e a peça de trabalho devem ter a temperatura equilibrada antes da calibração.

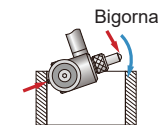


Fig.2