

Precaución: El dispositivo de puesta a cero debe estar alineado con el centro del instrumento durante la calibración y el uso (Fig. 4)

Código	Altura	Precisión
6555-100B	100mm	$\pm 10\mu\text{m}$

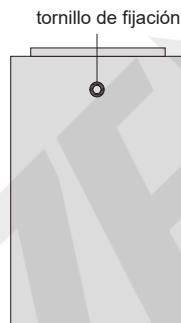


Fig.1

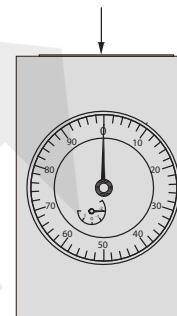


Fig.2

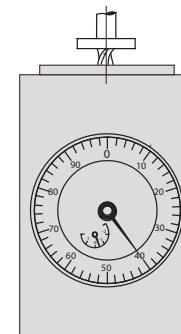


Fig.3

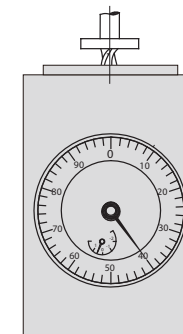


Fig.4

4. Durante el transporte, se deben apretar los tornillos de fijación para evitar daños en la estructura interna causados por el impacto entre el avión y el indicador.

1. Antes de utilizarlo, afloje el tornillo de fijación con una llave (fig. 1) y limpie la superficie superior y la inferior.

2. Antes de utilizarlo, es necesario ponerlo a cero. Presione la superficie superior; la aguja corta debe apuntar a -2 y la aguja larga a cero. Si hay una ligera desviación, gire el bisel hasta que la aguja larga apunte a cero (fig. 2). Es necesario comprobar periódicamente si el cero está correctamente ajustado.

3. Modo de empleo: Coloque el ajustador de cero sobre la mesa de trabajo (base magnética). Deje que la herramienta de corte toque la superficie superior. El indicador muestra la diferencia entre la altura de la herramienta de corte y la altura estándar. Cuando la aguja corta apunta a la posición verde, la lectura es en sentido antihorario; cuando la aguja corta apunta a la posición roja, la lectura es en sentido horario.

En la fig. 3, la lectura del indicador es 0.40, por lo que la altura entre la herramienta de corte y la mesa de trabajo es $100 - 0.40 = 99.60$ mm.

En la fig. 4, la lectura del indicador es 0.60, por lo que la altura entre la herramienta de corte y la mesa de trabajo es $100 + 0.60 = 100.60$ mm.