



**TIENDA on LINE**  
para la INDUSTRIA del AEROSOL



1. Sentar el Medidor de Vástago sobre el bloque de calibración
2. Verificar que la Aguja del Medidor pequeño (medidor de milímetros) esté en 5.
3. Verificar que la aguja del Medidor grande (medidor de décimas de milímetros) esté señalando el 0.

En caso de que alguna de las agujas no señale los números indicados, usar el tornillo y/o el orificio de calibración de la siguiente forma:

- a. Aflojar tornillo de calibración.
- b. Con el medidor de vástago sentado en el bloque de calibración recorrer el cuerpo móvil hasta que las agujas marquen: Aguja milímetros 0, Aguja décimas de milímetros 5.
- c. Fijar tornillo de calibración.

4. Deslizar los marcadores de la tolerancia entre el rango que vamos a manejar.
6. Retirar el calibrador.
7. Iniciar procedimiento de medición de Vástago.

Así deben de estar  
las agujas del Medidor de  
Altura de Vástago  
dentro del calibrador

