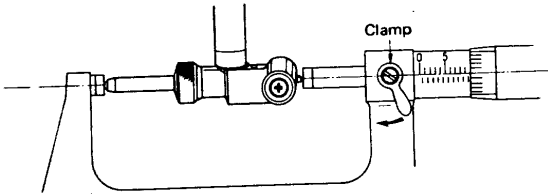


ZERO SETTING WITH AN OUTSIDE MICROMETER:

- Mount the micrometer firmly on the stand, then set the micrometer opening to an appropriate size. Insert the bore gauge in the micrometer opening and find out the position where it indicates the minimum value, adjust the datum point by rotating the bezel. Skill is required to adjust the datum point using the micrometer as it is not automatically set to the proper position by the guide.



NOTE:

- Hold the micrometer vertically so that the micrometer head is facing downward.
- DO NOT clamp the micrometer while performing this adjustment.

July 2013

GOODSON
Tools and Supplies for Engine Builders
156 Galewski Drive • P.O. Box 847 • Winona, MN 55987-0847
Toll-Free 1-800-533-8010 • Local 507-452-1830 • www.goodson.com

DMBG-3550 90° Metric Bore Gauge Instructions

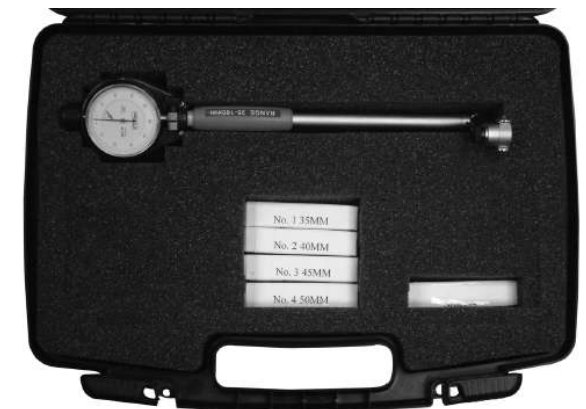
GOODSON

Tools and Supplies for Engine Builders

156 Galewski Drive • P.O. Box 847 • Winona, MN 55987-0847
Toll-Free 1-800-533-8010 • Local 507-452-1830 • www.goodson.com

DMBG-3550

**Please read instructions
before using.**



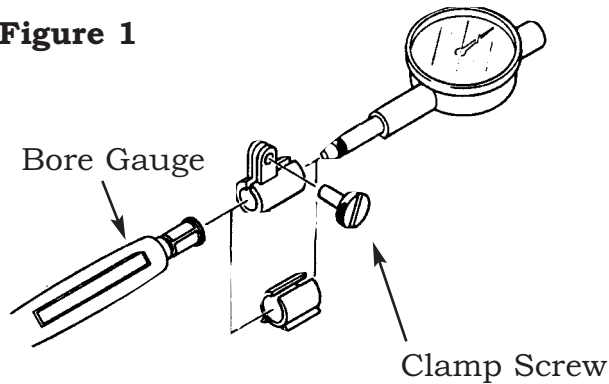
PRECAUTIONS:

- DO NOT disassemble the instrument.
- DO NOT bump any part of the instrument.
- After use, clean the interchangeable rod/washer, etc., apply a coat of anti-corrosive oil to them, and store them in their original containers.
- Use only the supplied interchangeable rod/washer, sub-anvils, and other accessories. DO NOT use them with other instruments.

INSTALLING THE DIAL INDICATOR:

- Set the dial indicator by inserting its spindle in the holder so that the indicator reads at least 0.3mm (or more depending on the indicator being used). Secure the dial indicator with the clamp screw. See Figure 1.

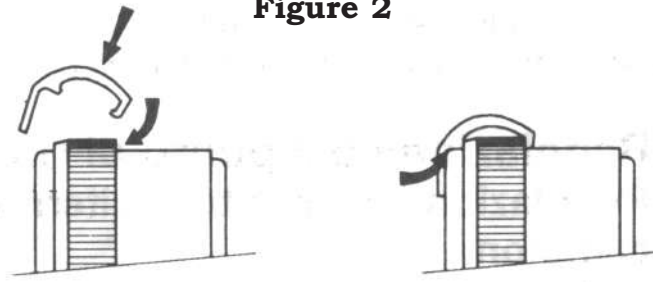
Figure 1



ATTACHING THE LIMIT HAND:

- Where limit hands are provided use them as necessary.
- To install the limit hand, hook it on the lower bezel and push it until it clicks in place.
- To remove, force it open. See Figure 2.

Figure 2



SETTING THE MEASURING DIMENSION:

- For the required measuring dimension select the appropriate interchangeable rod, interchangeable washers, and sub anvils and set them on the main unit. See Figure 3.
- If performing a measurement with the interchangeable rod, interchangeable washers and sub anvils assembled, use a minimum number of each.

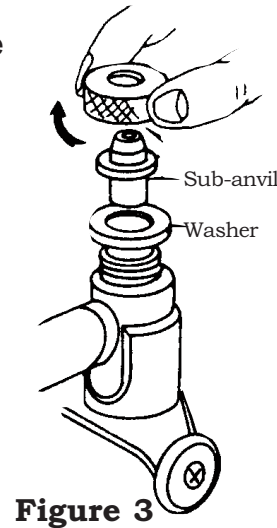


Figure 3

ZERO ADJUSTMENTS WITH A SETTING RING OR MASTER GAUGE:

- The setup for the bore gauge is the same as that for actual measurement.
- Diameter (e) is maximized when intersection (A) is perpendicular to the axis of the objective cylinder, thus the bore gauge will take the minimum reading. In contrast, diameter (e) is minimized at intersection (B), which includes the cylinder axis, so that the bore gauge will take the maximum reading.

- Therefore, when using the bore gauge, adjust the moving direction of the contact point along (a) on intersection (A), and along (e) on intersection (B).
- To adjust the datum point to diameter (e), search for a position where the bore gauge reading is minimized by tilting the bore gauge back and forth. See Figure 5. Finally adjust the datum point by turning the bezel unit, which represents the obtained diameter. See Figure 6.

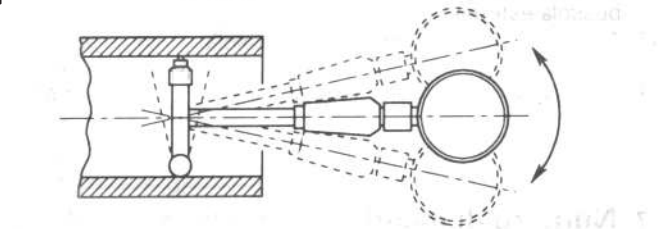
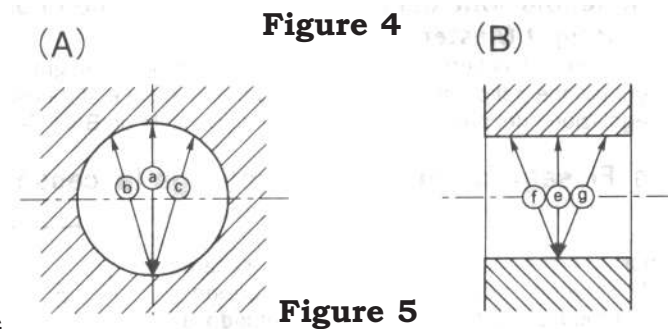
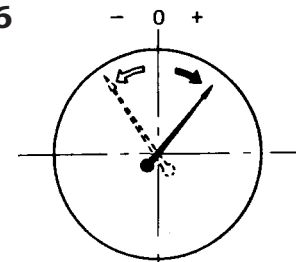
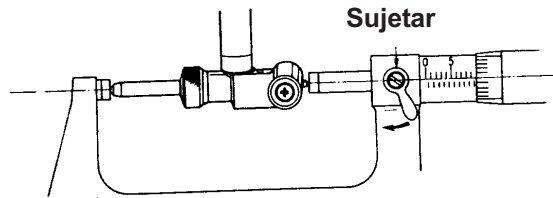


Figure 6



CERO CON UN MICRÓMETRO EXTERIOR:

- Monte el micrómetro firmemente en el soporte, a continuación, establecer el micrómetro apertura a un tamaño apropiado insertar el taladro mida la abertura de micrómetro y averiguar posición en la que indica el valor mínimo, ajustar el punto de referencia mediante la rotación del bisel. Se requiere habilidad para ajustar el punto de referencia usando el micrómetro, ya que no se ajusta automáticamente a la posición adecuada por guía.



NOTA:

- Mantenga el micrómetro verticalmente, de modo que la cabeza micrométrica quede hacia abajo.
- No sujete el micrómetro mientras realizar este ajuste.

Julio 2013

GOODSON

Herramientas y suministros para reconstructores de motores

156 Galewski Drive • P.O. Box 847 • Winona, MN 55987-0847
Toll-Free 1-800-533-8010 • Local 507-452-1830 • www.goodson.com

DMBG-3550 90° Calibre Diámetro Métrico Instrucciones

GOODSON

Herramientas y suministros para reconstructores de motores

156 Galewski Drive • P.O. Box 847 • Winona, MN 55987-0847

Toll-Free 1-800-533-8010 • Local 507-452-1830 • www.goodson.com

DMBG-3550

Por favor leer las instrucciones antes de usar.



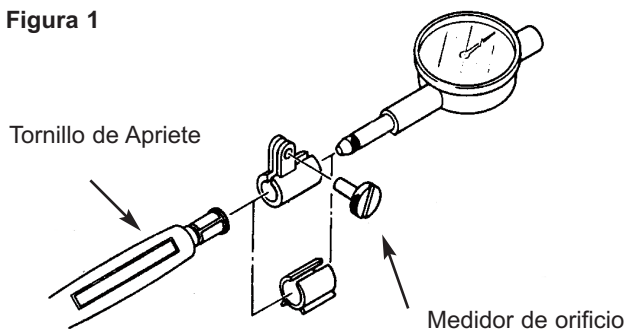
PRECAUCIONES:

- NO desarmar el instrumento.
- No golpee ninguna parte del instrumento.
- Después del uso, limpie los varilla / arandela, etc intercambiables aplique una capa de anticorrosivo aceite a ellos, y almacenarlos en sus envases originales.
- Utilice solamente la antena intercambiable varilla / arandela, sub-yunques, y otros accesorios. NO los utilice con otros instrumentos

INSTALACIÓN DEL INDICADOR DE DIAL:

- Ajustar el indicador de esfera mediante la inserción de su eje soporte de manera que el indicador lee por lo menos 0.3mm (o más, dependiendo del indicador que se utiliza). Fije el indicador de cuadrante con el tornillo de fijación. Vea la figura 1.

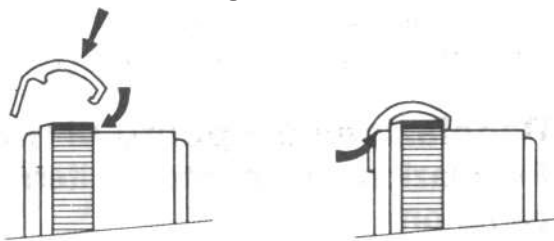
Figura 1



COLOCACIÓN DE LA MANO DE LÍMITE:

- Cuando las manos se proporcionan utilízen cuando necesario.
- Para instalar la mano, engánchelo en la parte inferior bisel y empújelo hasta que encaje en su lugar.
- Para retirarla, force abierto Véase la Figura 2.

Figura 2



AJUSTE DE LA DIMENSIÓN DE MEDIDA:

- Para la dimensión de medición deseado seleccione la barra interchangeable apropiada, arandelas intercambiables y sub yunques y los puso en la unidad principal. Véase la Figura 3.
- Si se realiza una medición con la varilla interchangeable, arandelas intercambiables y yunques sub ensamblados, utilice un minimum número de cada uno.

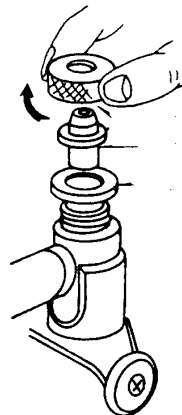


Figura 3

CERO AJUSTES CON UN ENTORNO ANILLO O MEDIDOR DE MASTER:

- La configuración del orificio calibre es el mismo que para la medición real.
- Diámetro (e) se maximiza cuando intersección (A) es perpendicular al eje del cilindro objetivo, con lo que el medidor de orificio tomará la lectura minimum. En contraste, el diámetro (e) se minimiza en la intersección (B), que incluye eje del cilindro, de manera que el orificio mida tomará la lectura máxima.

- Por lo tanto, cuando se utiliza el calibre orificio, ajuste la dirección de movimiento del punto de contacto a lo largo de (a) en la intersección (A), y a lo largo de (e) en la intersección (B).
- Para ajustar el punto de referencia al diámetro (e), la búsqueda de una posición en la que se reduce al mínimo lectura del medidor de orificio por la inclinación del taladro calibre ida y vuelta. Véase la Figura 5. Finalmente ajustar el punto de referencia girando la unidad de bisel está alineada con aguja indicadora, que representa diámetro obtenido. Véase la Figura 6.

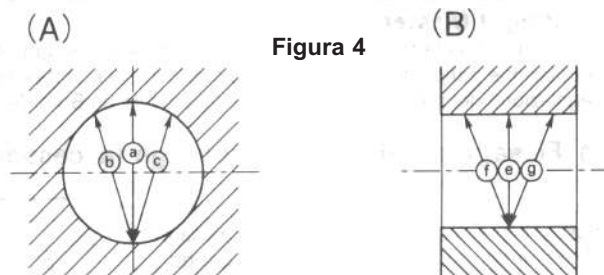


Figura 4

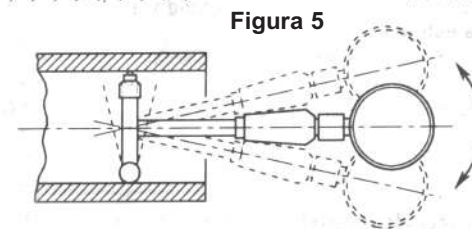


Figura 5

Figura 6

