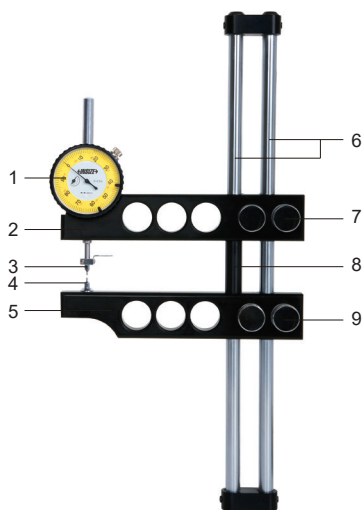


Codice	Range (L)	Corsa del comparatore	Laurea	Precisione
2230-10	0-10"/0-254mm	0,5"	0,001"	0,0015"
2230-45	1-4 1/2"/25,4-114,3mm	0,5"	0,001"	0,0015"
2230-16	8-16"/203,2-406,4mm	0,5"	0,001"	0,0015"
2230-20	8-20"/203,2-508mm	0,5"	0,001"	0,0015"

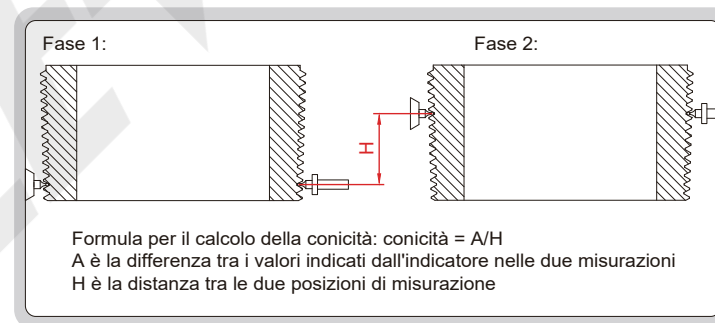


- 1-Compressometro
- 2-Braccio superiore
- 3-Punto mobile
- 4-Punto fisso
- 5-Braccio inferiore
- 6-Aste scorrevoli
- 7-Viti di bloccaggio
- 8-Manicotto di protezione del fincorsa
- 9-Viti di bloccaggio

1. Misurare la conicità della filettatura esterna.
2. Misurazione:
 - Segnare la filettatura misurata e determinare la posizione di misurazione.
 - Selezionare i punti di misurazione appropriati in base al tipo di filettatura da testare e al numero di filetti per pollice (fare riferimento alla tabella dei punti di misurazione della filettatura)
 - Allentare le viti di bloccaggio, regolare il braccio superiore/inferiore sulla posizione del diametro della filettatura esterna, quindi bloccarlo e fissarlo; posizionare il punto fisso nella scanalatura del primo (o ultimo) dente della filettatura completa, posizionare il punto mobile nell'alveolo opposto allo stesso diametro del dente; il comparatore deve mantenere un certo precarico.
 - Il punto fisso rimane fisso e il punto mobile oscilla in un piccolo arco nell'alveolo; dopo aver individuato la posizione di lettura massima, ruotare l'anello dell'indicatore a quadrante in modo che coincida con la posizione di lettura massima, bloccare l'anello dell'indicatore a quadrante e completare le fasi di misurazione.

- Ripetere le fasi di misurazione sopra descritte lungo la posizione contrassegnata sulla filettatura misurata e registrare la lettura del comparatore.
 - La differenza tra le due posizioni di misurazione del comparatore corrisponde al valore di conicità della filettatura misurata in questo intervallo.
 - Confrontare il valore di conicità calcolato con il valore di conicità standard della filettatura misurata per determinare se la conicità della filettatura è conforme.
- Ad esempio, la filettatura misurata è una filettatura cilindrica 1:16, con 8 denti per pollice; sono stati tracciati due segni di misurazione sulla filettatura misurata e i denti della vite nei due punti contrassegnati sono distanziati di 4 denti; la differenza del comparatore tra le due posizioni di misurazione è 0,032 pollici (A); la distanza tra i due punti di misurazione è 4/8 pollici (H); la conicità è $0,032/0,5=0,064$, che può essere confrontata con la conicità standard (0,0625) della filettatura tonda 1:16 sottoposta a prova.

principio di misurazione



3. Aspetti da tenere in considerazione:
 - Prestare attenzione alla protezione del prodotto dopo la misurazione. Se non viene utilizzato per un lungo periodo, è necessario riporlo.
 - In caso di stoccaggio prolungato, applicare dell'olio protettivo per evitare la formazione di ruggine sui prodotti.

penne a sfera

Codice	Tipo di filettatura	Filetti per pollice	La sua sfera. (Ød)
6252-B8	filettatura tonda, tubo di linea	8	1,829mm
6252-B10	tubo di linea con filettatura tonda	10	1,448mm
6252-B115	tubo di linea	11.5	1,27mm
6252-B14	tubo di linea	14	1,041mm
6252-B18	tubo di linea	18	0,813mm
6252-B27	tubo di linea	27	0,533mm
6252-B5	filettatura a contrafforte	5	2,286mm
6252-B52	filettatura per tubi di linea	5, 6	1,524mm