



ISTRUZIONI PER IL FUNZIONAMENTO

Indicatore di prova a quadrante Serie 2380,2381

Codice	Gamma	Laurea	Precisione	Letture del quadrante
2380-31	.03"	.001"	±.001"	0-15-0
2380-35	.03"	.0005"	±.0005"	0-15-0
2380-301	.008"	.0001"	±.0001"	0-40-0
2381-31	.03"	.001"	±.001"	0-15-0
2381-35	.03"	.0005"	±.0005"	0-15-0
2381-301	.008"	.0001"	±.0001"	0-40-0

1-Punto di contatto

2-Styli

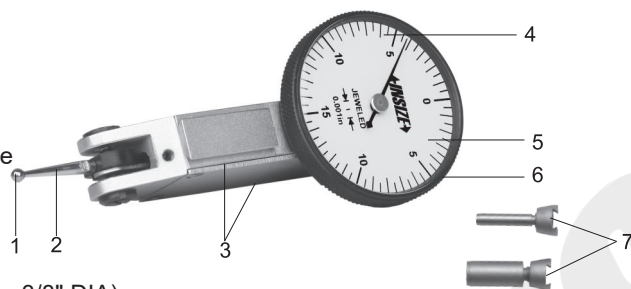
3-Scanalatura a coda di rondine

4-Angolo

5-Faccia del quadrante

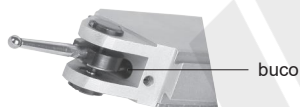
6-Ghiera

7-Morsetti (diametro 5/32" DIA e 3/8" DIA)

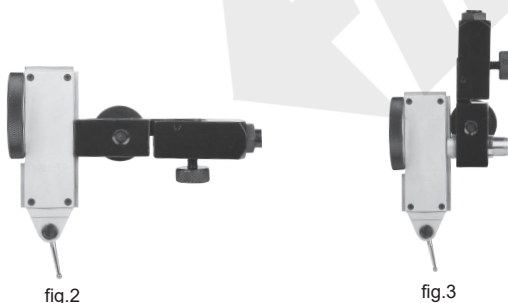


Deposito:--Evitare che polvere o liquidi entrino nel comparatore attraverso il foro, altrimenti l'ingranaggio interno si blocca (fig. 1).

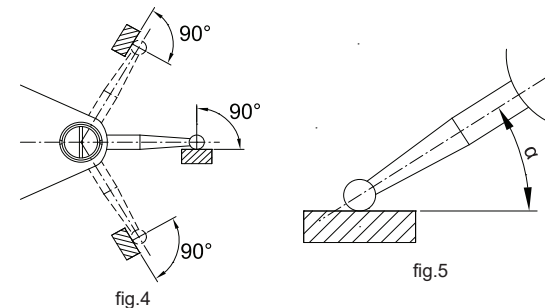
--Evitare l'impatto degli stili



1. L'indicatore di prova a quadrante deve essere fissato saldamente per l'uso. Può essere fissato direttamente con la scanalatura a coda di rondine (fig. 2), ma anche con un morsetto (fig. 3).



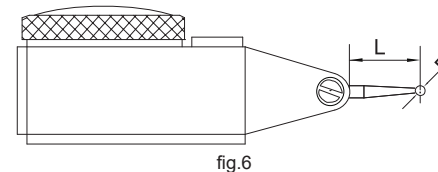
2. Durante la misurazione, lo stilo deve essere verticale rispetto alla direzione di misurazione (fig. 4). Se lo stilo è inclinato rispetto alla direzione di misurazione (fig. 5), è necessario apportare la seguente correzione.



Angolo α	10°	20°	30°	40°	50°	60°
Correzione $\cos \alpha$	0.985	0.940	0.866	0.766	0.643	0.500

Ad esempio: l'angolo α è 10°, la correzione è 0,985, se la lettura è 0,015", allora: Valore vero = 0,015" × 0,985 = 0,014775".

3. Ogni tipo di comparatore ha una lunghezza specifica degli stili (L, fig. 6). Se la lunghezza non è corretta, si verifica un errore di misurazione. Per scegliere gli stili corretti, consultare la tabella seguente.



Codice	Per l'indicatore di prova a quadrante	Materiale del punto di contatto	L	D
6284-9	2380-31 2380-35 2381-31 2381-35	acciaio	.50"	.039" DIA
6284-10		carburo	.50"	.079" DIA
6284-11		rubino	.50"	.079" DIA
6284-12		carburo	.50"	.118" DIA
6284-13	2380-301 2381-301	acciaio	.563"	.039" DIA
6284-14		carburo	.563"	.079" DIA
6284-15		rubino	.563"	.079" DIA
6284-16		carburo	.563"	.118" DIA

MN-2380-IT

V2