

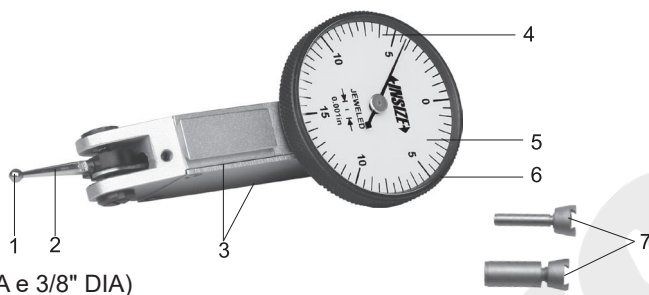


INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

Indicador de teste de discagem Séries 2380,2381

Código	Faixa	Formatura	Precisão	Leitura de discagem
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-Ponto de contato
- 2-Estilo
- 3-Ranhura em cauda de andorinha
- 4-Agulha
- 5-Face do mostrador
- 6-Bezel
- 7-Clamps (diâmetro 5/32 "DIA e 3/8" DIA)



Depósito:--Evite a entrada de poeira ou líquido no indicador de teste do mostrador através do orifício, caso contrário, a engrenagem interna ficará presa (fig. 1)
--Evite o impacto dos estiletes

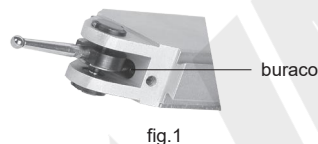


fig.1

1. O indicador de teste de mostrador deve ser fixado firmemente para uso, podendo ser fixado diretamente pela ranhura em cauda de andorinha (fig. 2) ou por grampo (fig. 3).



fig.2



fig.3

2. Durante a medição, a ponta deve estar na vertical em relação à direção de medição (fig. 4).
- 4). Quando a ponta estiver em um ângulo com a direção de medição (fig. 5), a seguinte correção deve ser feita.

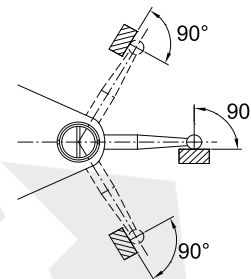


fig.4

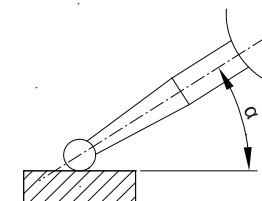


fig.5

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

Por exemplo: o ângulo α é 10°, a correção é 0,985, se a leitura for 0,015", então: Valor verdadeiro = $0,015" \times 0,985 = 0,014775"$

3. Cada tipo de indicador de teste de mostrador tem um comprimento específico de pontas (L, fig. 6). Se o comprimento não estiver correto, haverá erro de medição. Consulte a tabela a seguir para escolher as pontas corretas.

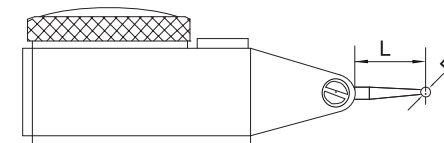


fig.6

Código	Para o indicador de teste de discagem	Material do ponto de contato	L	D
6284-9	2380-31 2380-35 2381-31 2381-35	steel	.50"	.039" DIA
6284-10		carbide	.50"	.079" DIA
6284-11		ruby	.50"	.079" DIA
6284-12		carbide	.50"	.118" DIA
6284-13	2380-301 2381-301	steel	.563"	.039" DIA
6284-14		carbide	.563"	.079" DIA
6284-15		ruby	.563"	.079" DIA
6284-16		carbide	.563"	.118" DIA

MN-2380-PT

V2