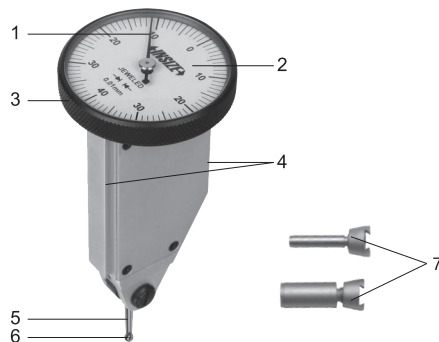


Faixa: 0.8 mm
Graduação: 0.01 mm
Precisão: 13µm
Histerese: 3µm

- 1-Agulha
- 2-Face do mostrador
- 3-Bezel
- 4-Ranhura em cauda de andorinha
- 5-Estilo
- 6-Ponto de contato de carboneto
- 7-Abraçadeira (diâmetro Ø8mm, 4mm)



Cuidado:

- Evite que poeira ou líquido entrem no indicador de teste do mostrador através da ranhura, caso contrário, a engrenagem interna ficará presa (fig. 1)
- Evite o impacto das pontas

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



fig.2



fig.3

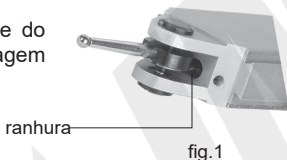


fig.1

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

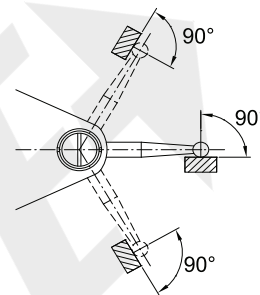


fig.4

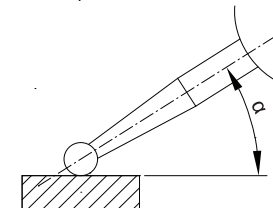


fig.5

Ângulo a	10°	20°	30°	40°	50°	60°
Correção	0.985	0.940	0.866	0.766	0.643	0.500

Por exemplo: O ângulo a é 10°, a correção é 0.985, se a leitura for 0.25 mm, então:
Valor real = 0.25mm x 0.985 = 0.246mm

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.

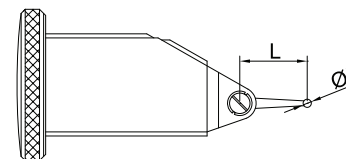


fig.6

(mm)				
Code	Para o indicador de teste de discagem	Material do ponto de contato	L	D
6284-1	2398-08	steel	16.5	SØ1
6284-3		carbide	16.5	SØ2
6284-8		carbide	16.5	SØ3