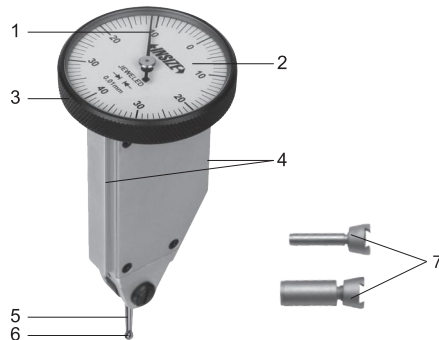


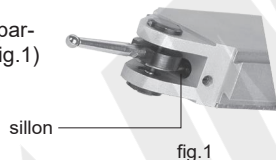
Gamme : 0,8 mm
Graduation : 0,01 mm
Précision : 13µm
Hystérésis : 3µm

- 1-Aiguille
- 2-Face de cadran
- 3. Collerette
- 4-Sillon en queue d'aronde
- 5-Stylet
- 6-Point de contact en carbure
- 7-Pince (diamètre Ø8mm, 4mm)



Attention :

- empêcher la poussière ou le liquide de pénétrer dans le comparateur par la rainure, sinon l'engrenage interne sera grippé (fig.1)
- Éviter les chocs avec les stylets



1. L'indicateur de test à cadran doit être fixé fermement avant d'être utilisé. Il peut être fixé directement par la rainure en queue d'aronde (fig.2), ou par un collier de serrage (fig.3).



fig.2



fig.3

2. Pendant la mesure, le stylet doit être vertical par rapport à la direction de mesure (fig.4). Lorsque le stylet est incliné par rapport à la direction de mesure (fig.5), la correction suivante doit être effectuée.

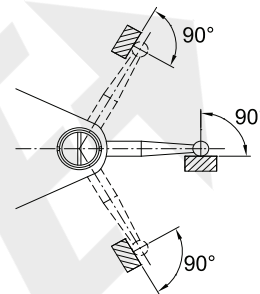


fig.4

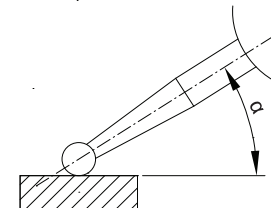


fig.5

Angle a	10°	20°	30°	40°	50°	60°
Correction	0,985	0,940	0,866	0,766	0,643	0,500

Par exemple: l'angle a est de 10°, la correction est de 0,985 : L'angle a est de 10°, la correction est de 0,985, si la lecture est de 0,25mm, alors : Valeur réelle = 0,25mm x 0,985 = 0,246mm.

3. Chaque type de comparateur a une longueur de stylet spécifique (L, fig.6). Si la longueur n'est pas correcte, la mesure sera erronée. Veuillez vous référer au tableau suivant pour choisir les stylets appropriés.

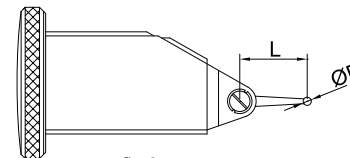


fig.6

(mm)				
Code	Pour l'indicateur de test à cadran	Matériau du point de contact	L	D
6284-1	2398-08	acier	16,5	SØ1
6284-3		carbure	16,5	SØ2
6284-8		carbure	16,5	SØ3