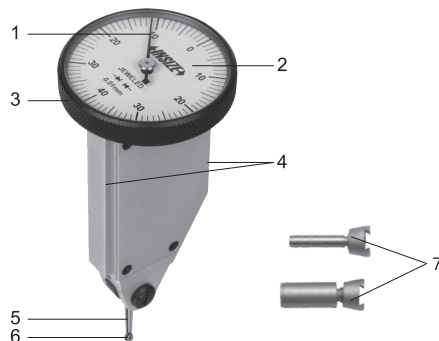


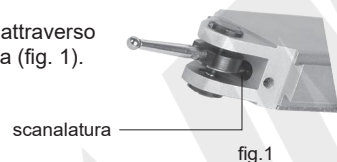
Gamma: 0,8 mm
Graduazione: 0,01 mm
Precisione: 13µm
Isteresi: 3µm

- 1-Aghiera
- 2-Facciata del quadrante
- 3-Chiusura a lunetta
- 4-Scanalatura a coda di rondine
- 5-Stipite
- 6-Punto di contatto in carburo
- 7-Morsetto (diametro Ø8mm, 4mm)



Attenzione:

- Evitare che polvere o liquidi entrino nel comparatore attraverso la scanalatura, altrimenti l'ingranaggio interno si grippa (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).



fig.2



fig.3

2. Durante la misurazione, gli stili devono essere verticali rispetto alla direzione di misura (fig. 4). Se lo stilo è inclinato rispetto alla direzione di misurazione (fig. 5), è necessario apportare la seguente correzione.

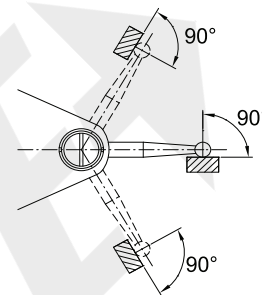


fig.4

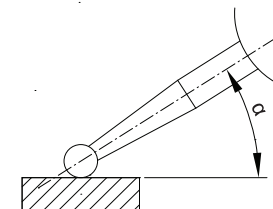


fig.5

Angolo α	10°	20°	30°	40°	50°	60°
Correzione	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 0,25 mm, allora:
Valore vero = 0,25 mm x 0,985 = 0,246 mm.

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

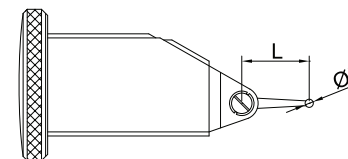


fig.6

(mm)				
Codice	Per il test del quadrante	Materiale del punto di contatto	L	D
6284-1	2398-08	acciaio	16,5	SØ1
6284-3		carburo	16,5	SØ2
6284-8		carburo	16,5	SØ3