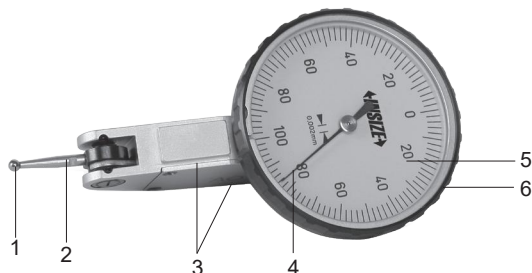


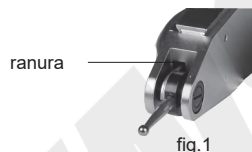
Rango: 0.2 mm
 Graduación: 0.002 mm
 Precisión (fges): 0.004 mm
 Histéresis (fu): 0.002 mm



- 1-Punto de contacto
- 2-Puntas
- 3-Ranura en cola de milano
- 4-Aguja
- 5-Esfera
- 6-Bisel
- 7-Abrazadera (diámetro Ø8 mm)

Precaución:

---Evite que entre polvo o líquido en el indicador de prueba de dial a través de la ranura, ya que, de lo contrario, el engranaje interno se atascará (fig. 1).
 ---Evite el impacto de los palpadores.



- El indicador de prueba de dial debe fijarse firmemente para su uso. Se puede fijar directamente mediante una ranura en cola de milano (fig. 2) o mediante una abrazadera (fig. 3).



fig.2

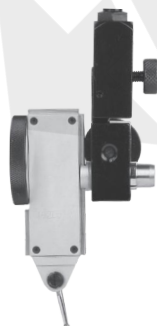


fig.3

- Durante la medición, los palpadores deben estar en posición vertical con respecto a la dirección de medición (fig. 4). Cuando el palpador forma un ángulo con la dirección de medición (fig. 5), se debe realizar la siguiente corrección.

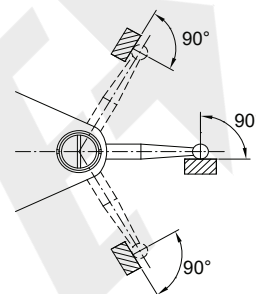


fig.4

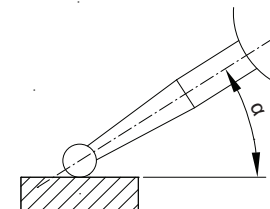


fig.5

Ángulo α	10°	20°	30°	40°	50°	60°
Corrección	0.985	0.940	0.866	0.766	0.643	0.500

Por ejemplo: el ángulo α es de 10°, la corrección es 0.985, si la lectura es 0.15 mm, entonces: Valor real = 0.15 mm × 0.985 = 0.148 mm

- Cada tipo de indicador de prueba de dial tiene una longitud específica de palpador (L, fig. 6). Si la longitud no es correcta, se producirá un error de medición. Consulte la siguiente tabla para elegir los palpadores correctos.

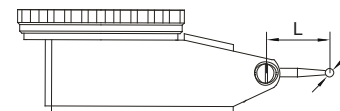


fig.6

Código	Para dial indicador de prueba	Material del punto de contacto	L	D
6284-41	2880-02	acero	15.3	SØ1
6284-42		carburo	15.3	SØ2
6284-43		carburo	15.3	SØ3

(mm)