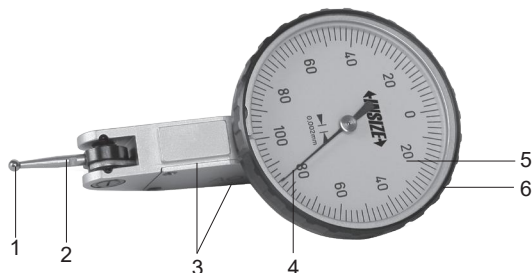


Plage : 0,2 mm
 Graduation : 0,002 mm
 Précision (fges) : 0,004 mm
 Hystérésis (fu) : 0,002 mm



- 1-Point de contact
- 2-Stylets
- 3-Rainure en queue d'aronde
- 4-Aiguille
- 5-Cadran
- 6-Lunette
- 7-Pince (diamètre Ø8 mm)

Attention :

---Empêchez la poussière ou les liquides de pénétrer dans l'indicateur de test à cadran par la rainure, sinon l'engrenage interne se bloquera (fig. 1).

---Évitez les chocs sur les stylets.



rainure

fig.1

1. L'indicateur de test à cadran doit être solidement fixé pour pouvoir être utilisé. Il peut être fixé directement à l'aide d'une rainure en queue d'aronde (fig. 2) ou à l'aide d'une pince (fig. 3).



fig.2

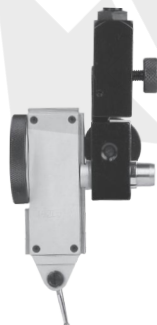


fig.3

2. Pendant la mesure, les stylets doivent être verticaux par rapport à la direction de mesure (fig. 4). Lorsque le stylet forme un angle avec la direction de mesure (fig. 5), la correction suivante doit être effectuée.

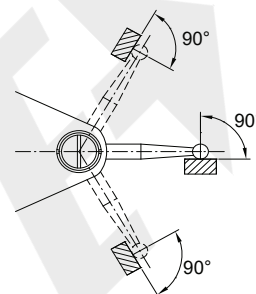


fig.4

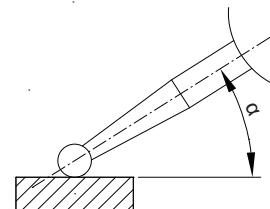


fig.5

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

Par exemple : l'angle α est de 10°, la correction est de 0,985, si la lecture est de 0,15 mm, alors : Valeur réelle = 0,15 mm × 0,985 = 0,148 mm

3. Chaque type d'indicateur d'essai à cadran a une longueur de stylet spécifique (L, fig. 6). Si la longueur n'est pas correcte, cela entraînera une erreur de mesure. Veuillez vous reporter au tableau suivant pour choisir les stylets appropriés.

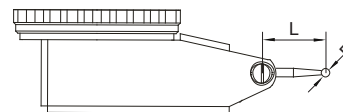


fig.6

Code	Pour cadran indicateur de test	Matériau du point de contact	(mm)	
			L	D
6284-41	2880-02	acier	15,3	SØ1
6284-42		carbure	15,3	SØ2
6284-43		carbure	15,3	SØ3