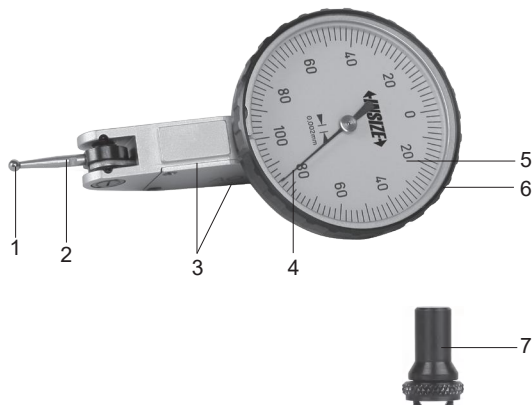


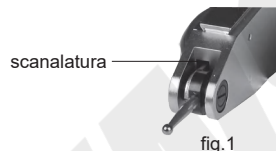
Intervallo: 0,2 mm
 Graduazione: 0,002 mm
 Precisione (fges): 0,004 mm
 Isteresi (fu): 0,002 mm

- 1-Punto di contatto
- 2-Stili
- 3-Scanalatura a coda di rondine
- 4-Ago
- 5-Quadrante
- 6-Lunetta
- 7-Morsetto (diametro Ø8 mm)



Attenzione:

- Evitare che polvere o liquidi penetrino nell'indicatore di prova a quadrante attraverso la scanalatura, altrimenti l'ingranaggio interno si bloccherà (fig. 1)
- Evitare l'impatto degli stili



1. L'indicatore di prova del quadrante deve essere fissato saldamente per poter essere utilizzato. Può essere fissato direttamente tramite una scanalatura a coda di rondine (fig. 2) oppure tramite un morsetto (fig. 3).



fig.2

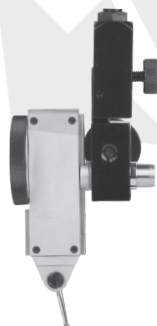


fig.3

2. Durante la misurazione, gli stili devono essere perpendicolari alla direzione di misurazione (fig. 4). Quando lo stilo forma un angolo con la direzione di misurazione (fig. 5), è necessario effettuare la seguente correzione.

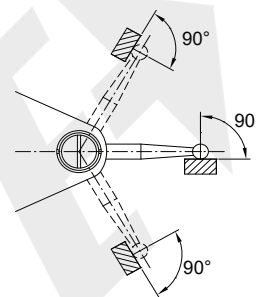


fig.4

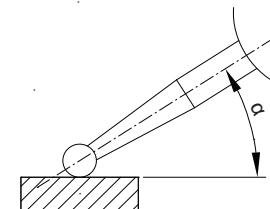


fig.5

Angle 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 0,15 mm, allora:
 Valore reale = $0,15 \text{ mm} \times 0,985 = 0,148 \text{ mm}$

3. Ogni tipo di comparatore ha una lunghezza specifica dello stilo (L, fig. 6). Se la lunghezza non è corretta, si verificherà un errore di misurazione. Fare riferimento alla tabella seguente per scegliere lo stilo corretto.

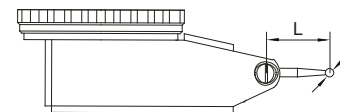


fig.6

Codice	Per quadrante indicatore di prova	Materiale del punto di contatto	(mm)	
			L	D
6284-41	2880-02	acciaio	15,3	SØ1
6284-42		carburo	15,3	SØ2
6284-43		carburo	15,3	SØ3