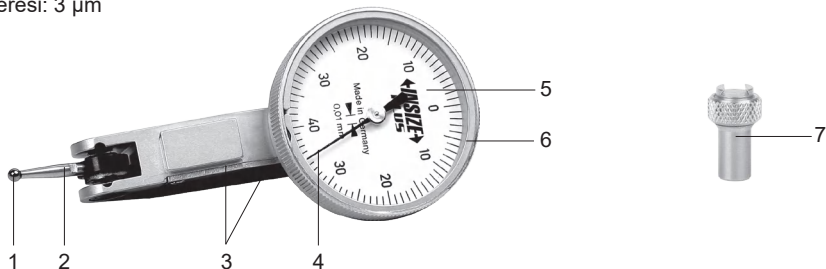


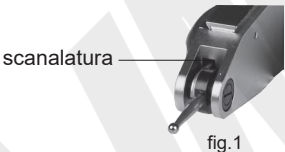
Intervallo: 0,8 mm
 Graduazione: 0,01 mm
 Precisione: 13 µm
 Isteresi: 3 µm



- 1-Punto di contatto in carburo antimagnetico
- 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. Il prodotto con corpo antimagnetico è dotato di cuscinetto in ceramica.
2. 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

3. 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 apportare la seguente correzione.

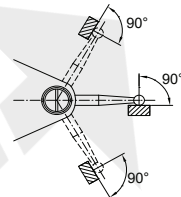


fig.4

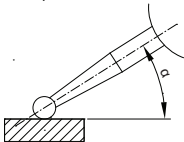


fig.5

Angolo α	10°	20°	30°	40°	50°	60°
Correzione cosa	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 mm × 0,985 = 0,148 mm

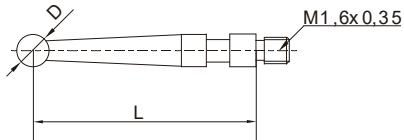


fig.6

4. 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.

(mm)				
Codice	Per indicatore di prova del quadrante	Materiale del punto di contatto	L	D
6284-41	2895-08	carburo	11,7	SØ1
6284-42		carburo	11,7	SØ2
6284-43		carburo	11,7	SØ3
6284-44		carburo	11,7	SØ0,4
6284-45		rubino	11,7	SØ2