

Gamma: 0,2 mm
Graduazione: 0,001 mm
Precisione: 4µm
Isteresi: 2µm



- 1-Punto di contatto in carburo
- 2-Stipendio
- 3-Scanalatura a coda di rondine
- 4-Anello
- 5-Faccia del quadrante
- 6-Bezel
- 7-Morsetto (diametro Ø8mm)

Attenzione:

- Impedire che polvere o liquidi entrino nel comparatore attraverso la scanalatura, altrimenti l'ingranaggio interno si blocca (fig. 1).
- Evitare l'impatto degli stili.



fig.1

1. Il prodotto con corpo antimagnetico ha un cuscinetto in ceramica.
2. 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) o con un morsetto (fig. 3).



fig.2



fig.3

3. 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.

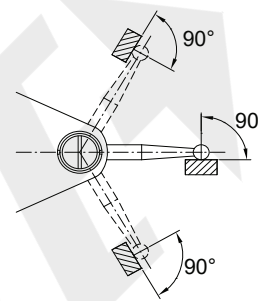


fig.4

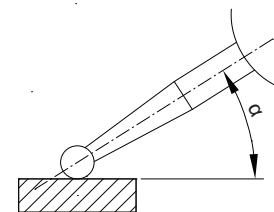


fig.5

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 di 10°, la correzione è di 0,985, se la lettura è di 0,154 mm, allora: Valore vero = 0,154 mm × 0,985 = 0,152 mm

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

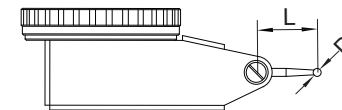


fig.6

Codice	Per il quadrante testindicator	Materiale del punto di contatto	L	D
6284-41	2897-02	carburo	15,3	SØ1
6284-42		carburo	15,3	SØ2
6284-43		carburo	15,3	SØ3
6284-44		carburo	15,3	SØ0.4
6284-45		rubino	15,3	SØ2

(mm)