

Código	Talla (L)	Rectitud	W	B
4700-50	50mm	1µm	5mm	20mm
4700-75	75mm	1µm	5mm	25mm
4700-100	100mm	1µm	5mm	25mm
4700-125	125mm	1µm	6mm	30mm
4700-150	150mm	1µm	6mm	30mm
4700-200	200mm	2µm	6mm	30mm
4700-250	250mm	2µm	8mm	40mm
4700-300	300mm	3µm	8mm	40mm
4700-400	400mm	3µm	10mm	50mm
4700-500	500mm	4µm	10mm	50mm

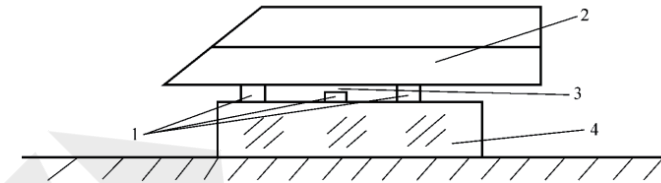
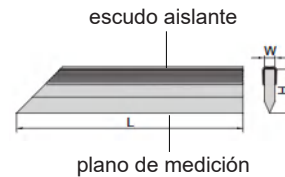


Diagrama esquemático de la rendija luminosa estándar

1-bloque de calibre
2-borde estrecho
3-ranura de luz estándar
4-plano óptico

Hendidura de luz estándar y bloque calibrador

Luz estándar(µm)	—	1.0	2.0	3.0	4.0	—
Bloque calibrador(mm)	1.010	1.009	1.008	1.007	1.006	1.010
Observación: Si se cumple la incertidumbre de la rendija estándar, se permiten bloques de calibre de otros tamaños						

El borde straiht utiliza su superficie de trabajo como patrón para medir la rectitud o planitud de la pieza medida utilizando el método de hendidura de luz. Coloque la superficie de trabajo del borde straiht sobre la superficie a comprobar. Si la superficie comprobada no es recta o plana, o si existe una pequeña diferencia de tamaño entre dos superficies paralelas, se producirá una hendidura de luz visible entre la superficie comprobada y el borde straiht en el punto de contacto. Esta hendidura de luz se utiliza para determinar la rectitud o planitud, y existen dos métodos específicos para ello.

1. Método de estimación del color

Cuando la hendidura es pequeña, el tamaño de la hendidura puede estimarse en función de su color. Por lo general, una separación de 0,5µm permite el paso de la luz. Un hueco de alrededor de 0,8µm aparece azul, mientras que un hueco de 1,25µm-1,75µm aparece rojo. Los huecos que superan los 2µm o 2,5µm aparecen blancos.

2. Método de hendidura de luz estándar

El método de hendidura de luz estándar utiliza bloques de calibre de tres grados con diferencias de tamaño de 1µm combinados en un plano óptico de dos grados con un diámetro de Ø80mm. A continuación, el borde straiht se coloca en bloques de calibre de igual altura en ambos extremos para formar una rendija de luz estándar (como se muestra en la figura). A continuación, el borde straiht se coloca en la superficie a comprobar, y la brecha formada se compara con la rendija de luz estándar para determinar la rendija de luz estándar más cercana como resultado de la medición. Los principales factores que afectan al tamaño de la rendija son la fuente de luz, la regla de bordes y la superficie que se va a medir. Es importante asegurarse de que las condiciones para la rendija real y la rendija estándar sean las mismas, como la iluminancia y la distancia de la fuente de luz, y la rugosidad de la superficie comprobada (Ra no debe superar 0,2µm).

Aviso:

1. Cuando se utiliza un borde straiht para la inspección, la rugosidad de la superficie a inspeccionar no debe ser demasiado alta. Esto se debe a que no sólo va a desgastar la superficie de medición del borde straiht, sino que también hará que la luz se disperse en la brecha, por lo que es difícil determinar con precisión el tamaño de la brecha. Por lo tanto, Ra no debe exceder de 0,2µm.
2. Durante la medición, al cambiar la dirección de medición, el borde de la correa debe levantarse y luego colocarse suavemente sobre la superficie que se está midiendo en la nueva dirección. El borde straiht no debe ser arrastrado a través de la superficie que está siendo inspeccionada, ya que esto causará desgaste en la superficie de medición del borde straiht.
3. Al elegir un borde straiht, su longitud debe ser mayor o igual a la longitud de la sección que se está inspeccionando.
4. Después de su uso, limpie las distintas partes de la cuchilla, aplique aceite antioxidante y guárdela en su caja.