

Dasqua[®] DIAL TEST INDICATOR

PRODUCT INSTRUCTIONS

Please read the product instruction carefully and use the product correctly under the instruction

Stylus replacement

Loosen the existing stylus with a wrench, remove it according to Figure 1, then install and tighten the new required stylus.

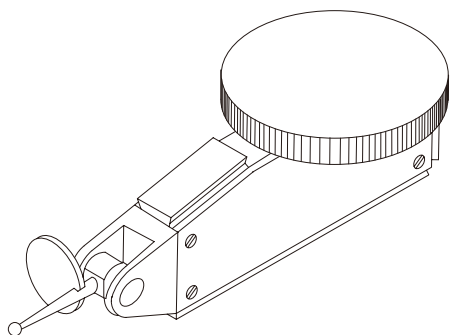


Fig.1

Installation of dovetail clips

- Clean the dovetail of the dial test indicator and the dovetail groove of the dovetail clamp.
- Loosen the tightening part of the dovetail clamp and insert the dovetail used for the dial test indicator into the dovetail groove of the dovetail clamp according to (Fig. 2A) and position it to the right position.
- Use a wrench to tighten the clamp on the dovetail clip, thus completing the installation of the dovetail clip on the dial test indicator (Fig. 2B). Suggestion: Clamp the dial test indicator as close as possible to the test point.

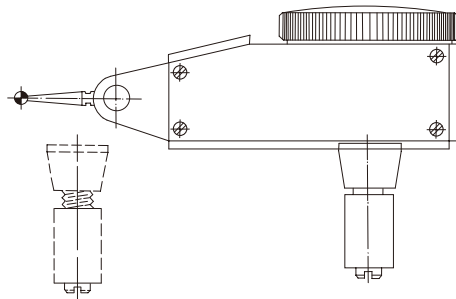


Fig.2A

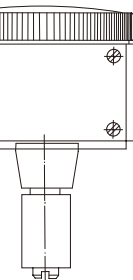


Fig.2B

PRODUCT INSTRUCTIONS

Dasqua[®]

Usage

- When measuring, the center axis of the stylus point should be parallel to the surface of the workpiece. Only by observing this rule, an accurate measurement result can be guaranteed (Fig. 3).
- If this is not possible, the intermediate angle must be determined (Fig. 4) and the indicator reading must be multiplied by the correction factor given below.

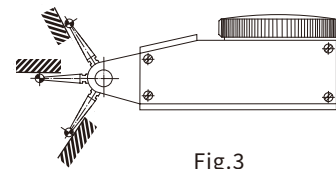


Fig.3

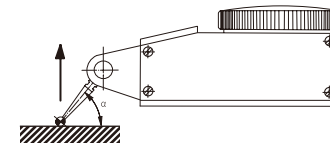


Fig.4

correction factor	angle of intersection
0.98	10°
0.94	20°
0.86	30°
0.76	40°
0.64	50°
0.50	60°

Example:

Dial test indicator reading: 0.15mm

Intersection angle: 30°

Correction factor: 0.86

Measurement result: $0.15 \times 0.86 = 0.129\text{mm}$

Maintenance

If operated properly, dial test indicator usually require no maintenance, and the ball bearings should not be oiled between them and the rotor, these lever gauges are of high quality and are long lasting and accurate. In terms of maintenance effort and measurement results, you get what you pay for.

Bitte lesen Sie die Produkthanleitung sorgfältig durch und verwenden Sie das Produkt entsprechend der Anleitung

Austausch des Tastereinsatzes

Lösen Sie den vorhandenen Tastereinsatz mit einem Schraubenschlüssel, bauen Sie ihn gemäß Abbildung 1 aus, setzen Sie dann den neuen erforderlichen Tastereinsatz ein und ziehen Sie ihn fest.

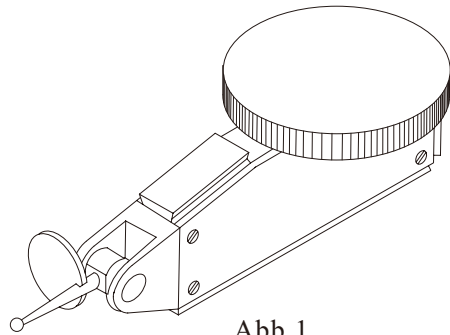


Abb.1

Einbau der Schwalbenschwanzklammern

- Reinigen Sie den Schwalbenschwanz der Prüfmessuhr und die Schwalbenschwanzrille der Schwalbenschwanzklemme.
- Lösen Sie das Befestigungsteil der Schwalbenschwanzklemme und setzen Sie den für die Prüfmessuhr verwendeten Schwalbenschwanz gemäß (Abb. 2A) in die Schwalbenschwanzrille der Schwalbenschwanzklemme ein und positionieren Sie ihn an der richtigen Stelle.
- Beenden Sie die Montage der Schwalbenschwanzklemme an der Prüfmessuhr indem Sie die Schwalbenschwanzklemme mit einem Schraubenschlüssel anziehen (Abb. 2B). Empfehlung: Befestigen Sie die Prüfmessuhr möglichst nah an der Prüfstelle.

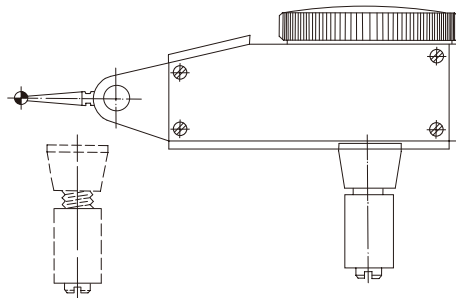


Abb.2A

Abb.2B

Verwendung

- Beim Messen sollte die Mittelachse der Tastereinsatzspitze parallel zur Oberfläche des Werkstücks liegen. Nur unter Beachtung dieser Regel kann ein genaues Messergebnis gewährleistet werden (Abb.3).
- Ist dies nicht möglich, muss der Zwischenwinkel bestimmt werden (Abb. 4) und der Messwert mit dem unten angegebenen Korrekturfaktor multipliziert werden.

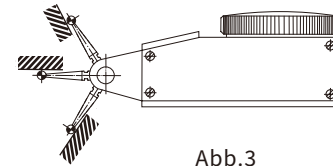


Abb.3

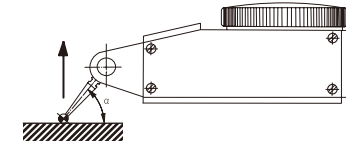


Abb.4

Berichtigungsfaktor	Schnittwinkel
0.98	10°
0.94	20°
0.86	30°
0.76	40°
0.64	50°
0.50	60°

Beispiel:

Ablesung der Prüfmessuhr: 0,15 mm

Schnittwinkel: 30°

Berichtigungsfaktor: 0,86

Messergebnis: $0,15 \times 0,86 = 0,129 \text{ mm}$

Wartung

Bei sachgerechter Bedienung benötigen Prüfmessuhren in der Regel keine Wartung. Die Kugellager zwischen diesen und dem Rotor sollten nicht geölt werden. Diese Messhebel sind von hoher Qualität und haben eine lange Lebensdauer und Genauigkeit. Hinsichtlich des Wartungsaufwandes und der Messergebnisse ergibt sich ein faires Preis-Leistungs-Verhältnis.