

Matriz de Selección de Fuerza: Diatest MDU-A125

Configuración 0.7N (Baja Fuerza)

Materiales No Ferrosos y Sensibles



Ideal para mediciones en Aluminio, Cobre y Plásticos técnicos donde se debe evitar cualquier marca superficial.

Geometrías de Pared Delgada



Recomendado para piezas frágiles o con poca rigidez estructural para evitar deformaciones elásticas durante el contacto.



Superficies Pulidas o Tratadas

Asegura lecturas estables en entornos limpios sin comprometer la integridad estática o dimensional de acabados de alta calidad.

Configuración 1.3N (Fuerza Estándar)

Metales Ferrosos y Piezas Rígidas



Configuración óptima para Acero e Hierro, especialmente en componentes robustos como bloques de motor.

Venciendo la Resistencia Industrial

Proporciona el contacto firme necesario para superar la fricción en sistemas que utilizan extensiones de profundidad o paipdomos tipo tapón BMD.



Estabilidad ante Residuos

Esencial cuando las piezas presentan restos de aceites de corte o corte cusinoos que lubricantes que requieren una carga mayor para establecer un contacto estable.

Semáforo de Aceptación MSA (R&R)



Verde: Aceptable

< 10% de Variación

El sistema de medición es confiable y la variación detectada pertenece casi en su totalidad a la pieza.

Naranja: Marginal

10% - 30% de Variación

El sistema puede ser aceptable según la aplicación y el costo: se recomienda evaluar mejoras en el método o equipo.

Rojo: Inaceptable

> 30% de Variación

El sistema no es apto para producción, requiere atención inmediata antes de confiar en los datos obtenidos.

Fundamentos Técnicos: ¿Qué mide el estudio R&R?

Cuantifica qué parte de la variación proviene del sistema de medición (equipo y operadores) frente a la variación real de la pieza.



Digitalización con MeyerV

El uso de tecnología DIAWIRELESS elimina errores de transcripción manual, optimizando la trazabilidad y la reproducibilidad del estudio.