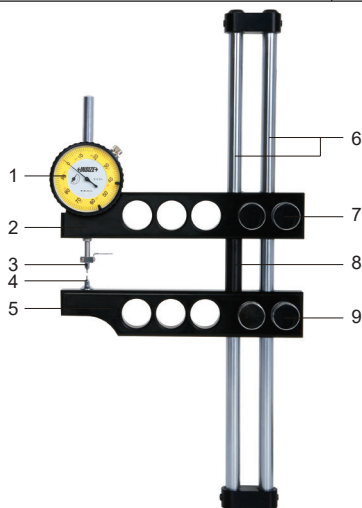


Code	Autonomie (L)	Course du comparateur à cadran	Remise des diplômes	Précision
2230-10	0-10"/0-254mm	0,5"	0,001"	0,0015"
2230-45	1-4 1/2"/25,4-114,3mm	0,5"	0,001"	0,0015"
2230-16	8-16"/203,2-406,4mm	0,5"	0,001"	0,0015"
2230-20	8-20"/203,2-508mm	0,5"	0,001"	0,0015"



- 1-Comparateur à cadran
- 2-Bras supérieur
- 3-Point mobile
- 4-Point fixe
- 5-Bras inférieur
- 6-Tiges coulissantes
- 7-Vis de blocage
- 8-Manchon de protection de fin de course
- 9-Vis de blocage

1. Mesurer la conicité du filetage extérieur.

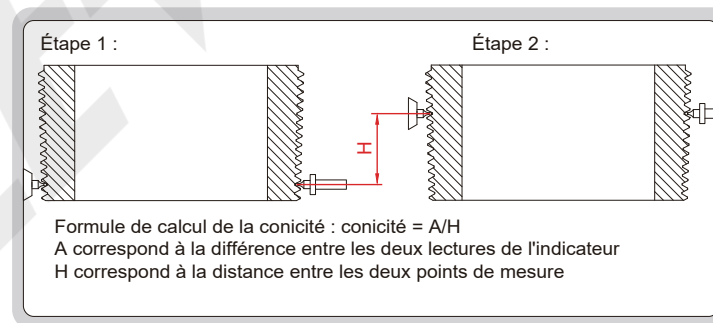
2. Mesure :

- Marquer le filetage mesuré et déterminer la position de mesure.
- Sélectionner les points de filetage appropriés en fonction du type de filetage à tester et du nombre de filets par pouce (se reporter au tableau des points de filetage)
- Desserrez les vis de blocage, réglez le bras supérieur/inférieur sur la position correspondant au diamètre du filetage extérieur, puis bloquez-le et fixez-le. Placez le point fixe dans la rainure de la première (ou dernière) dent du filetage complet, placez le point mobile dans l'alvéole opposée à la dent de même diamètre, et le comparateur à cadran doit conserver une certaine précharge.
- Le point fixe reste immobile, tandis que le point mobile oscille selon un petit arc dans l'alvéole. Après avoir trouvé la position de lecture maximale, tournez la bague du comparateur à cadran pour qu'elle coïncide avec cette position, verrouillez la bague du comparateur à cadran et terminez les étapes de mesure.

- Répétez les étapes de mesure ci-dessus le long de la position marquée sur le filetage mesuré et notez la valeur indiquée par le comparateur à cadran.
- La différence entre les deux positions de mesure du comparateur à cadran correspond à la valeur de conicité du filetage mesuré sur cet intervalle.
- Comparez la valeur de conicité calculée avec la valeur de conicité standard du filetage mesuré afin de déterminer si la conicité du filetage est conforme.

Par exemple, le filetage mesuré est un filetage rond de 1:16, avec 8 filets par pouce ; deux repères de mesure sont tracés sur le filetage mesuré, et les filets de vis aux deux points marqués sont espacés de 4 filets ; la différence indiquée par le comparateur à cadran entre les deux positions de mesure est de 0,032 pouce (A) ; la distance entre les deux points de mesure est de 4/8 pouces (H) ; la conicité est de $0,032/0,5 = 0,064$, ce qui peut être comparé à la conicité standard (0,0625) du filetage rond 1:16 testé.

principe de mesure



3. Points à prendre en compte :

- Veillez à bien protéger le produit après la mesure. S'il n'est pas utilisé pendant une longue période, il doit être entreposé.
- Appliquez de l'huile de protection en cas de stockage de longue durée afin d'éviter que les produits ne rouillent.

stylos à bille

Code	Type de filetage	Fils au pouce	Bille (Ød)
6252-B8	filetage rond, tuyau de conduite	8	1,829mm
6252-B10	filetage rond pour tuyau de conduite	10	1,448mm
6252-B115	tuyau de conduite	11.5	1,27mm
6252-B14	tuyau de conduite	14	1,041mm
6252-B18	tuyau de conduite	18	0,813mm
6252-B27	tuyau de conduite	27	0,533mm
6252-B5	filetage en contrefort	5	2,286mm
6252-B52	filetage extrême pour tuyau de conduite	5, 6	1,524mm