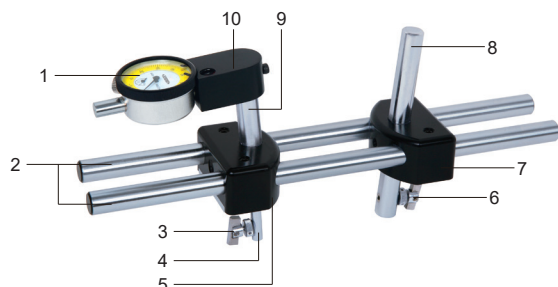


Code	Gamme	Comparateur à cadran course	Comparateur à cadran graduation	Précision
2237-5	23/8-5 1/2"/60.325-139.7mm	5mm	0.01mm	0.02mm
2237-5E	23/8-5 1/2"/60.325-139.7mm	0.25"	0.0005"	0.0008"
2237-20	41/2-20"/114.3-508mm	0.50"	0.0005"	0.002"



- 1-Comparateur à cadran
- 2-Bras de guidage
- 3-Point mobile
- 4-Tige pivotante
- 5-Bloc de guidage
- 6-Point fixe
- 7-Bloc de guidage
- 8-Bras de mesure inférieur
- 9-Bras de mesure supérieur
- 10-Support de fixation

1. Mesurer le diamètre de crête d'un filetage intérieur dont le diamètre nominal est supérieur à 2 3/8" (60,325 mm) et inférieur à 20" (508 mm).

2. Mesure :

- Vérifier le bon glissement du bloc de guidage et du bras de guidage, ainsi que le serrage des vis de blocage entre le bloc de guidage et les bras supérieur et inférieur. Le glissement peut être réglé à l'aide des vis. Vérifiez si le comparateur à cadran est souple lorsque vous appuyez à nouveau sur la tige de mesure, et si le comparateur à cadran oscille librement.
- Desserrez la vis de blocage sur le côté du bloc de guidage, placez le étalon de hauteur entre la plaque de base du bloc de guidage et la pointe. En ajustant la hauteur de la pointe et en faisant coulisser le bras de mesure inférieur, faites en sorte que la face d'extrémité de l'étalon de hauteur s'ajuste parfaitement contre la plaque de base du bloc de guidage et la face latérale de la pointe. Serrez la vis et retirez le étalon de hauteur (Fig. 1)
- Effectuez le réglage de la hauteur du bras de mesure supérieur et de la pointe de la même manière, puis remplacez l'étalon de hauteur dans son emballage (Fig. 2)



Fig.1



Fig.2

- Réglez la hauteur du bras de mesure supérieur et de la pointe de la même manière, puis remettez le étalon de hauteur dans son emballage (Fig. 2)
- Desserrez la vis de blocage située au-dessus du bloc de guidage, placez le bloc étalon de zéro entre les deux pointes, réglez le bloc de guidage de manière à laisser une précharge appropriée sur le comparateur à cadran, serrez la vis, faites tourner la position zéro du cadran du comparateur pour qu'elle coïncide avec l'aiguille, puis bloquez la lunette ; après l'étalonnage, retirez le bloc étalon de zéro et remettez-le dans son emballage (Fig. 3)
- Placez les deux pointes de l'instrument de mesure du diamètre de crête du filetage intérieur en contact étroit avec le sommet du filetage intérieur mesuré, placez la plaque inférieure du bloc de guidage fermement contre la face d'extrémité du tuyau fileté, et utilisez la pointe du bras de mesure inférieur comme point d'appui. Faites pivoter l'instrument de mesure de part et d'autre de la position horizontale, et notez la valeur de l'écart à ce moment-là, lorsque l'aiguille tourne dans le sens inverse après avoir dépassé une certaine ligne de graduation (Fig. 4) ; Faites pivoter l'instrument de mesure de 90 degrés pour effectuer une nouvelle mesure, et notez la valeur de l'écart lorsque l'aiguille tourne dans le sens inverse après avoir dépassé un certain repère ;

Prenez la moyenne des deux valeurs d'écart pour déterminer l'écart maximal au niveau du diamètre, et sélectionnez plusieurs points de mesure afin d'obtenir des résultats plus précis.



Fig. 3

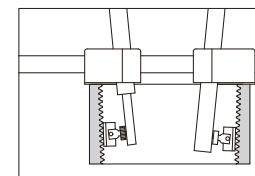
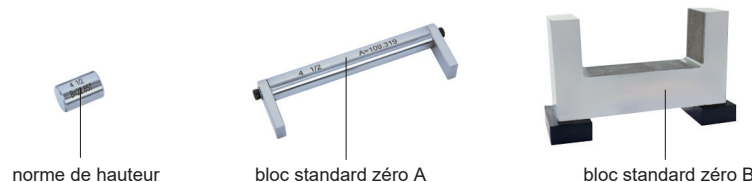


Fig. 4

3. Bloc étalon de hauteur et bloc étalon de zéro (en option)



norme de hauteur

bloc standard zéro A

bloc standard zéro B

Code	Remarque
2237-G□□□*	y compris le bloc étalon de hauteur et le bloc étalon de zéro A (sans conicité)
2237-K□□□*	y compris le bloc étalon de hauteur et le bloc étalon de zéro B (avec cône)

* Peut être adapté en fonction des pièces à usiner

4. Points à retenir :

- 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.