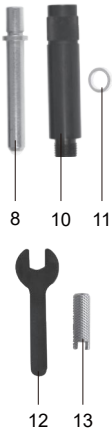
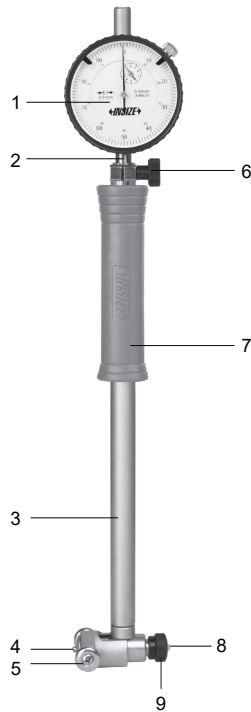
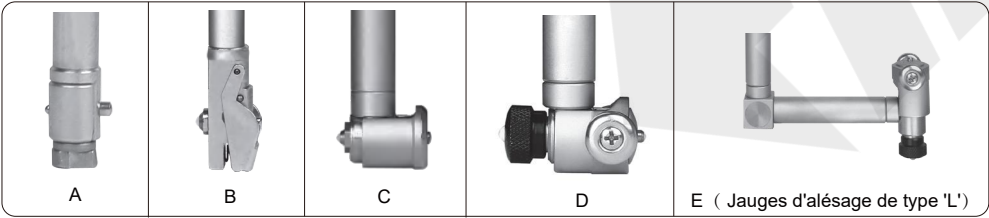


Code	Gamme	Indicateur	Précision	Répétabilité
2852-10	6-10mm	indicateur à cadran, gamme 3mm, graduation 0,01mm(code 2311-3F)	±0,012mm	0,003mm
2852-18	10-18,5mm		±0,012mm	0,003mm
2322-35A	18-35mm	indicateur à cadran, plage de 10 mm, graduation 0,01mm (code 2308-10FA)	±0,015mm	0,003mm
2322-60A	35-60mm		±0,018mm	0,003mm
2827-60A			±0,018mm	0,003mm
2322-100A	50-100mm		±0,018mm	0,003mm
2322-160A	50-160mm		±0,018mm	0,003mm
2827-160A			±0,018mm	0,003mm
2322-161A	100-160mm		±0,018mm	0,003mm
2322-250A	160-250mm		±0,018mm	0,003mm
2827-250A			±0,018mm	0,003mm
2322-450A	250-450mm		±0,018mm	0,003mm
2827-450A			±0,018mm	0,003mm
2828-800A	250-450mm		±0,025mm	0,003mm

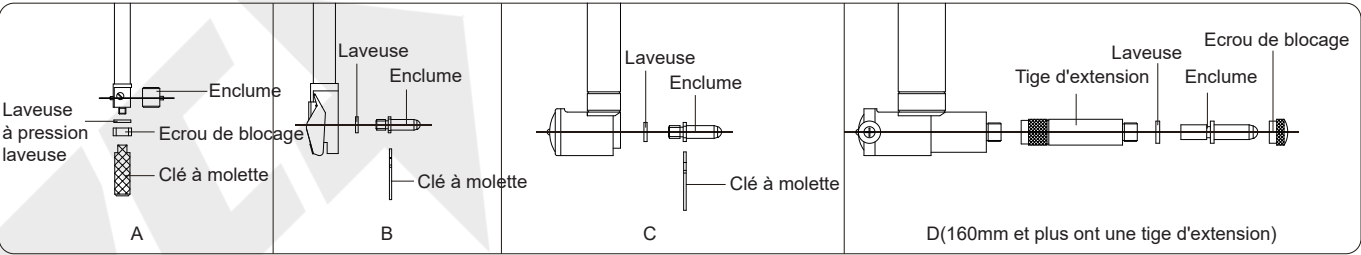


- 1-Indicateur de numérotation
- 2-Tige
- 3-Pôle principal
- 4-Point de contact
- 5-Pont de protection
- 6-Dispositif de verrouillage
- 7-Poignée
- 8- Enclume
- 9-Écrou de blocage
- 10-Tige d'extension
- 11-Rondelle
- 12-Clé (2852-18, 2322-35A)
- 13-Clé de serrage (2852-10)

Point de contact



- 1. Le calibre d'alésage est utilisé pour comparer les mesures. Il est principalement utilisé pour mesurer le diamètre interne.
- 2. Utilisation :
 - (1) Définir la taille : Choisissez l'enclume, la tige d'extension et la rondelle en fonction de la taille de la pièce à usiner, puis installez-les comme indiqué dans les figures suivantes, en veillant à ce que chaque pièce soit installée de manière stable. Utilisez une clé pour serrer l'enclume lorsque la portée est inférieure à 35 mm. Appuyez plusieurs fois sur le point de contact après l'installation, l'aiguille de l'indicateur se déplacera doucement et souplement.



- (2) Définir la taille d'étalonnage : Sélectionnez une bague de réglage, un micromètre extérieur ou un trou standard dont le diamètre et la précision sont connus, puis nettoyez les faces de mesure avec un chiffon doux.
- (3) Régler le zéro (comme pour la bague de réglage par exemple) : Insérez la jauge d'alésage dans la bague de réglage et faites osciller la jauge d'alésage (fig.1) pour trouver le 'point de rotation' de l'aiguille. Desserrez la vis de blocage de la lunette et tournez la lunette pour faire coïncider la 'ligne zéro' avec le 'point de rotation', puis resserrez la vis de blocage de la lunette. Faites osciller le calibre d'alésage plusieurs fois pour vous assurer que la 'ligne zéro' coïncide avec le 'point d'inflexion'.

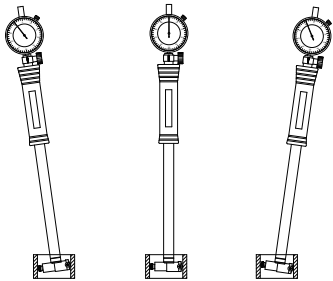


Fig.1

- (4) Mesure : Insérez la jauge d'alésage dans la pièce et faites-la osciller plusieurs fois pour trouver le 'point d'inflexion' de l'aiguille. Obtenez le résultat, la lecture est un écart par rapport à la valeur normale.
- 3. Accessoires optionnels : bague de réglage (série 6312), enclume (série 7350), long manche (série 7351), calibre d'alésage (série 7353-2395).
- 4. Remarques :
 - Veuillez ne pas insérer le calibre d'alésage dans la pièce à usiner ou dans l'anneau de réglage du côté de l'enclume. Il est nécessaire de presser d'abord le point de contact et le pont de protection dans la bague de réglage ou la pièce, puis de mettre l'enclume en contact avec la paroi intérieure et de tourner légèrement la jauge d'alésage vers le haut.
 - Ne pas frapper le calibre ou le laisser frapper.
 - Le calibre, l'anneau de réglage et la pièce doivent être équilibrés en température avant l'étalonnage.

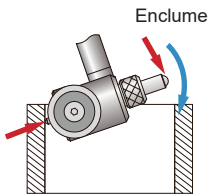


Fig.2