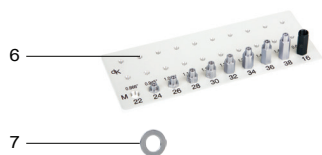
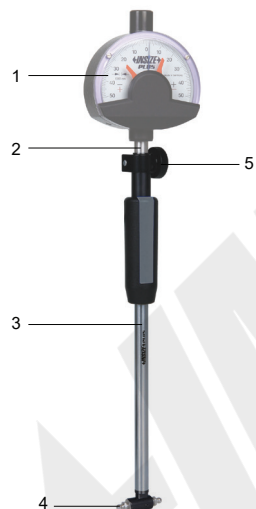


Code	Gamme	Précision (sans comparateur à cadran)	Répétabilité (sans comparateur à cadran)
2428-12	8-12mm	2µm	0,5µm
2428-22	12-22mm	2µm	0,5µm
2428-55	22-55mm	2µm	0,5µm
2428-250	55-250mm	2µm	0,5µm
2428-510	250-510mm	2µm	0,5µm



- 1-Comparateur à cadran
- 2-Tige
- 3-Pôle principal
- 4-Point de contact
- 5-Dispositif de verrouillage
- 6-Tige d'extension
- 7-Rondelle



1. Les jauges d'alésage pour engrenages permettent de mesurer les profils intérieurs, en particulier ceux des engrenages, dans une plage de 8 à 510 mm. Selon l'application, l'écart par rapport à la cote de référence peut être indiqué par un comparateur à cadran mécanique ou numérique, un indicateur de précision ou des sondes électroniques d'un diamètre extérieur de Ø8 h6.

2. Le calibre d'alésage se compose d'une partie supérieure équipée d'un support de comparateur et d'une partie inférieure comportant un contact de mesure fixe et un contact de mesure mobile. Afin d'adapter les contacts de mesure aux différents profils, ceux-ci (= inserts à bille) peuvent être remplacés. Les billes en carbure de tungstène des inserts à bille sont disponibles à partir d'un diamètre de 1 mm, avec un pas de 0,001 mm.

3. Les broches de mesure interchangeable sont utilisées, avec une rondelle d'incrément et des rallonges si nécessaire, afin de se rapprocher de la dimension de l'alésage à mesurer. Le comparateur à cadran doit être inséré dans le support de comparateur jusqu'à ce qu'il atteigne sa plage d'indication, puis fixé à l'aide de la vis de réglage.

4. Utilisez la bague de réglage standard pour mettre à zéro (fig. 1). Cette opération doit être effectuée avec la plaque de centrage légèrement inclinée. Le comparateur doit être réglé dans la même position que celle dans laquelle il sera utilisé par la suite. Lorsque le comparateur est lentement balancé autour de l'insert à bille fixe, un point de renversement apparaît sur l'affichage du comparateur à cadran. Le point de renversement peut être identifié par un changement de direction de l'aiguille de l'indicateur.

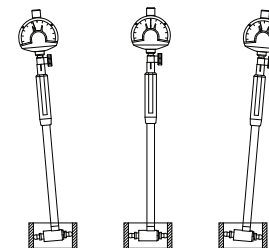


fig.1

5. Le calibre préparé est ensuite inséré dans l'alésage jusqu'à la profondeur souhaitée. En le balançant lentement, le point de renversement apparaît sur l'indicateur. L'affichage indique l'écart par rapport à la cote de référence.

6. Le calibre n'est ni étanche ni résistant à la rouille. Les parties polies accessibles de l'extérieur doivent être régulièrement essuyées avec un chiffon imbibé d'huile légère. En cas d'utilisation sur des machines où des liquides de coupe sont employés, la tête de mesure doit être laissée immergée toute la nuit dans un mélange 95/5 d'éther de pétrole et d'huile de paraffine. De plus, les jauges doivent être régulièrement démontées, nettoyées et entretenues par un technicien qualifié ou par le fabricant. Un manuel complet de réparation et d'entretien peut être fourni par le fabricant sur demande.