



INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Jeux de jauges d'alésage série 2824/2724

Avec comparateur

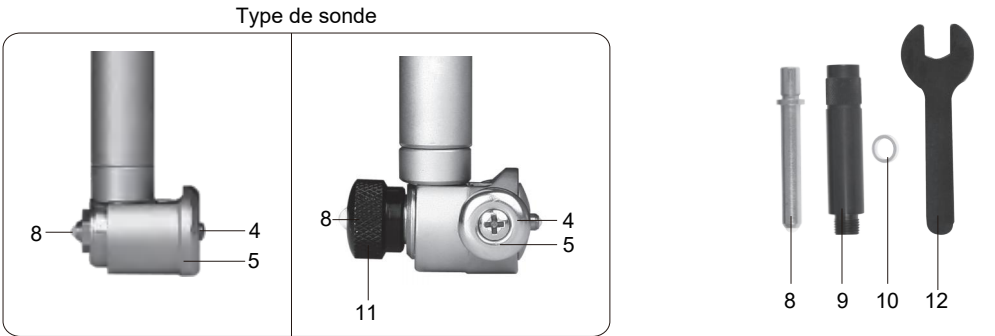
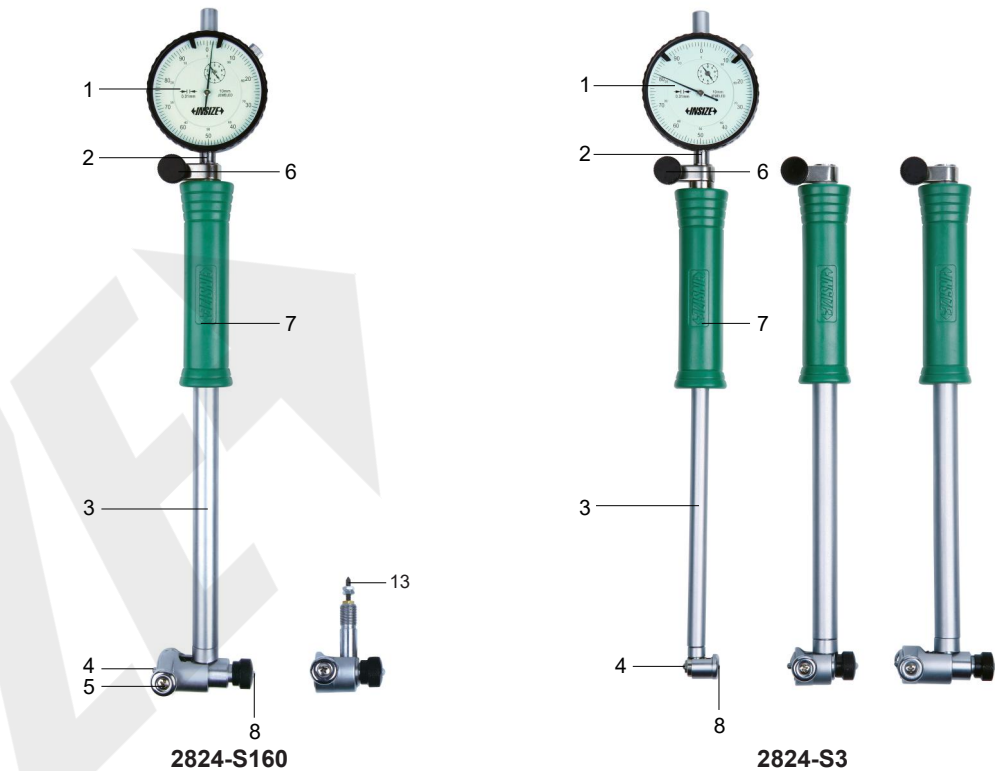
Code	Gamme	Indicateur	Jauges d'alésage incluses	Précision	Répétabilité
2824-S160	35-160mm	indicateur à cadran, code 2308-10FA , plage 10mm, graduation 0.01mm	① 35-50mm (le comparateur et la poignée ne sont pas inclus) ② 50-160mm	35-50mm ±0,018mm 50-160mm ±0,018mm	0,003mm
2824-S3	18-160mm	indicateur à cadran, code 2308-10FA , plage 10mm, graduation 0,01mm	① 18-35mm ② 35-60mm (le comparateur n'est pas inclus) ③ 50-160mm (le comparateur n'est pas inclus)	18-35mm ±0,018mm 50-160mm ±0,018mm	0,003mm

Avec comparateur

Code	Gamme	Indicator	Jauges d'alésage incluses	Précision	Répétabilité
2724-S160	35-160mm	indicateur à cadran, code 2108-10F portée 12.7mm/0,5" résolution 0,002mm/0,0001" (peut passer à : 0,01mm/0,0005")	① 35-50mm (l'indicateur numérique et la poignée ne sont pas inclus) ② 50-160mm	35-50mm ±0,018mm 50-160mm ±0,018mm	0,003mm
2724-S3	18-160mm	indicateur digital, code 2108-10F portée 12,7mm/0,5" résolution 0,002mm/0,0001" (peut passer à : 0,01mm/0,0005")	① 18-35mm ② 35-60mm (l'indicateur numérique n'est pas inclus) ③ 50-160mm (l'indicateur numérique n'est pas inclus)	18-35mm ±0,015mm 35-60mm ±0,018mm 50-160mm ±0,018mm	0,003mm

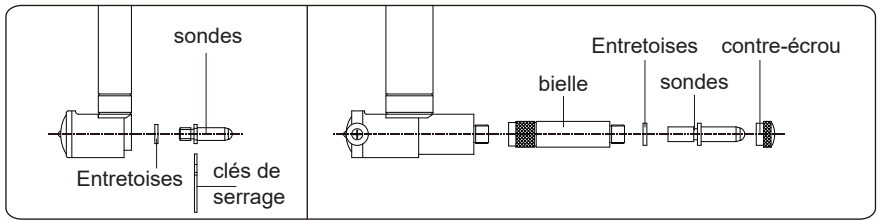
Avec indicateur numérique étanche

Code	Gamme	Indicator	Jauges d'alésage incluses	Précision	Répétabilité
2724-S160WP	35-160mm	indicateur numérique étanche, code 2137-10F , gamme 12,7mm/0,5", Étanchéité à la poussière et à l'eau IP54, resolution 0,002mm/0,0001" (peut passer à 0,01mm/0,0005")	① 35-50mm (l'indicateur numérique et la poignée ne sont pas inclus) ② 50-160mm	35-50mm ±0,018mm 50-160mm ±0,018mm	0,003mm
2724-S3WP	18-160mm	indicateur numérique étanche, code 2137-10F , plage de 12,7 mm/0,5", Étanchéité à la poussière et à l'eau IP54, resolution 0,002mm/0,0001" (peut passer à 0,01mm/0,0005")	① 18-35mm ② 35-60mm (l'indicateur numérique n'est pas inclus) ③ 50-160mm (l'indicateur numérique n'est pas inclus)	18-35mm ±0.015mm 35-60mm ±0.018mm 50-160mm ±0.018mm	0,003mm



- 1-indicateur
2-douille
3-colonne vertébrale
4-Sondes d'activité
5-protection des ponts
6-Dispositif de verrouillage de la tête de compteur
- 7-acte méritoire
8-Sondes interchangeableables
9-bielle
10-Entretoises
11-Contre-écrous interchangeableables pour la sonde
12-clés de serrage
13-tête de stylet

1. Les jauges de diamètre intérieur sont utilisées pour des mesures comparatives. Ils sont principalement utilisés pour mesurer la taille du diamètre intérieur du trou.
2. La méthode d'utilisation est la suivante :
- (1) Taille de réglage : sélectionnez la sonde interchangeable, la tige d'articulation et les cales appropriées en fonction de la taille mesurée, installez-les conformément à la figure suivante, assurez-vous que toutes les pièces sont installées de manière fiable et serrez la sonde à l'aide d'une clé pour les spécifications inférieures à 35 mm. Après l'installation, appuyez plusieurs fois sur la sonde mobile à la main, et l'aiguille de l'indicateur doit se déplacer de manière souple et flexible, sans aucune stagnation.



- (2) Réglage de la taille d'étalonnage : sélectionnez la bague d'étalonnage ou le micromètre OD, ou un trou standard dont le diamètre et la précision sont connus, et étalonnez-le après avoir nettoyé sa surface de mesure à l'aide d'un coton ou d'un chiffon doux.
- (3) Réglage du point zéro (pour étalonner la jauge à anneau, par exemple) ; placez la jauge de diamètre interne dans la jauge à anneau d'étalonnage et faites-la osciller d'avant en arrière plusieurs fois (Fig.1), pour trouver le "point d'inflexion" de l'aiguille (qui indique la valeur maximale indiquée par le tableau). Desserrez la vis de blocage de la lunette, tournez la lunette de manière à ce que la ligne "0" et l'aiguille du "point d'inflexion" coïncident, puis bloquez la vis de blocage de la lunette. Faites pivoter la poignée plusieurs fois pour vérifier si la ligne "0" est alignée.

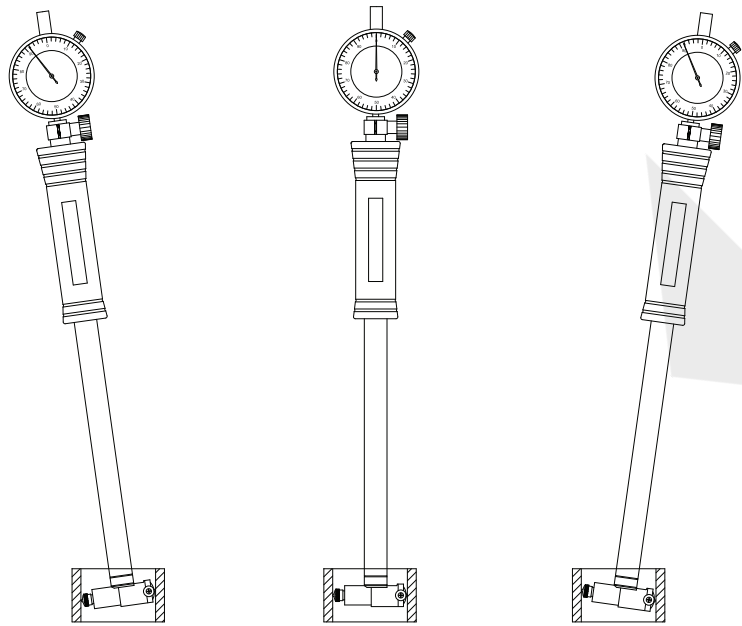


Fig.1

- (4) Mesure : placer la jauge de diamètre intérieur dans le trou mesuré, balancer la jauge de diamètre intérieur d'avant en arrière plusieurs fois pour trouver le "point d'inflexion" de l'aiguille (la plus petite valeur de la taille mesurée). Lisez les résultats de la mesure, la lecture de l'écart de l'aiguille, c'est-à-dire le diamètre du trou mesuré et la différence de diamètre du trou nominal.

Lors du changement de sonde entre le 2824-S160 et le 2724-S160, la barre supérieure de la tête doit s'adapter aux trous de montage de la barre supérieure à l'intérieur de la tige principale.

3. Accessoires en option: jauge à anneau de relecture (série 6312).

4. Notes :
- Veuillez ne pas insérer la jauge d'alésage dans la pièce ou 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 l'anneau 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 l'indicateur ou le laisser frapper.
 - Le calibre, la bague de réglage et la pièce doivent être équilibrés en température avant l'étalonnage.

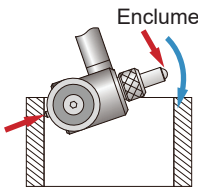


Fig.2