

INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

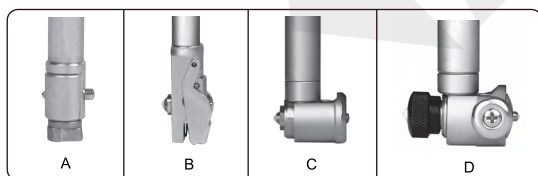
Jauge d'alésage

Range	Indicateur	Précision	Répétabilité	Type
6-10mm	indicateur de cadran; gamme 1mm; diplôme 0,001mm (code 2313-1FA)	±0,007mm	0,0015mm	A
10-18,5mm		±0,007mm	0,0015mm	B
18-35mm		±0,007mm	0,0015mm	C
35-60mm		±0,007mm	0,0015mm	D
50-100mm		±0,007mm	0,0015mm	D
50-160mm		±0,007mm	0,0015mm	D
100-160mm		±0,007mm	0,0015mm	D
160-250mm		±0,007mm	0,0015mm	D
250-450mm		±0,007mm	0,0015mm	D
400-800mm		±0,007mm	0,0015mm	D



- 1-Indicateur de cadran
- 2-Tige
- 3-Pôle principal
- 4-Point de contact
- 5-Protéger le pont
- 6-Dispositif de verrouillage
- 7-Poignée
- 8-Enclume
- 9-Ecrou de blocage
- 10-Tige d'extension
- 11-Laveuse
- 12-Clé à molette(2853-18,2825-35)
- 13-Clé à molette(2853-10)

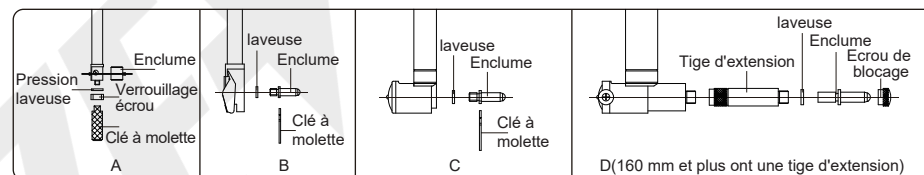
Point de contact



1. La jauge d'alésage est utilisée pour comparer les mesures. Elle est principalement utilisée pour mesurer la taille du diamètre interne.

2. Utilisation :

(1) Taille de l'ensemble : 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 de l'étalonnage : Choisir une bague de réglage, un micromètre extérieur ou un trou standard dont le diamètre et la précision sont connus, nettoyer les faces de mesure avec un chiffon doux.

(3) Réglez le zéro (comme le calibre à anneau de réglage par exemple) : Insérez la jauge d'alésage dans la bague de réglage et faites bouger 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".

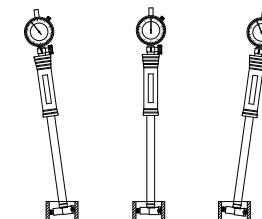


fig.1

(4) Mesure : Insérez la jauge d'alésage dans la pièce et faites-la osciller plusieurs fois pour trouver le "point de rotation" de l'aiguille. Obtenez le résultat, la lecture est un écart par rapport à la valeur normale.

3. Accessoires en option : bague de réglage (série 6312)

4. Notes :

---Veuillez ne pas insérer la jauge d'alésage dans la pièce ou l'anneau de réglage par le 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 l'indicateur ou le laisser frapper.

---Le calibre, la bague de réglage et la pièce doivent être équilibrés en température avant l'étalonnage.

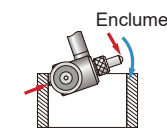


fig.2

MN-2825-FR

V2