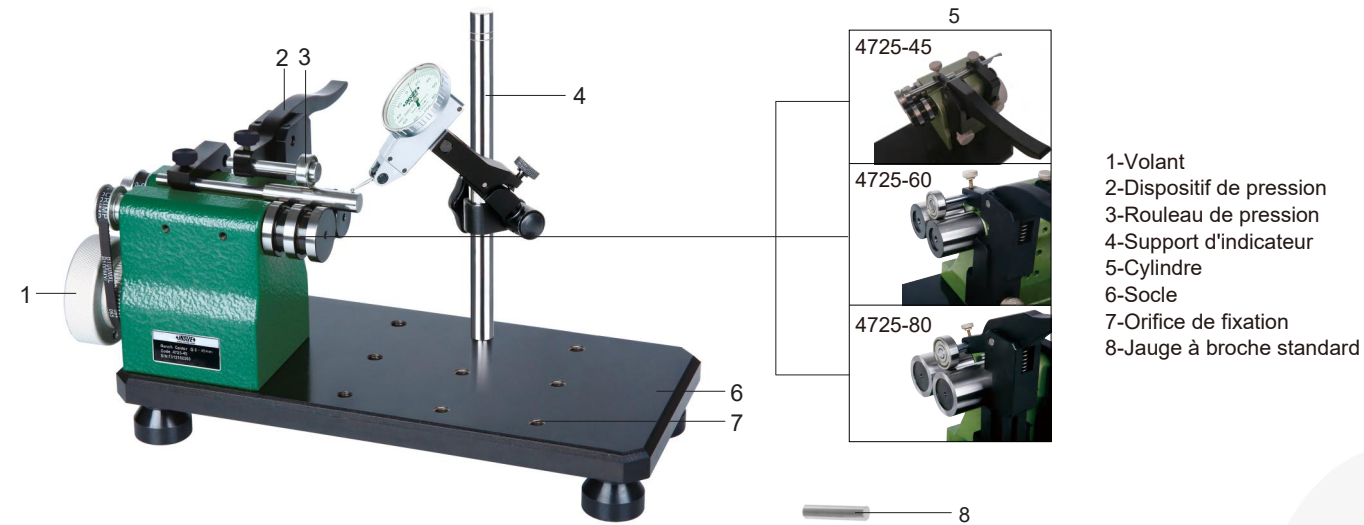
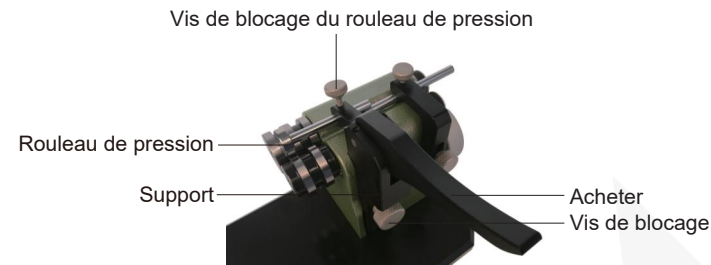


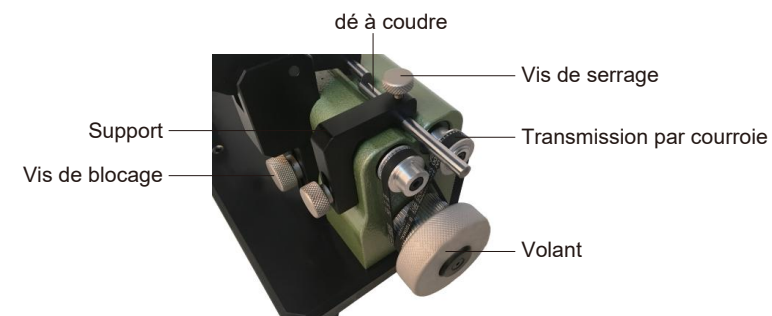
Code	Plage de diamètres	Précision
4725-451	3-45mm	2µm
4725-601	8-60mm	2µm
4725-801	8-80mm	2µm



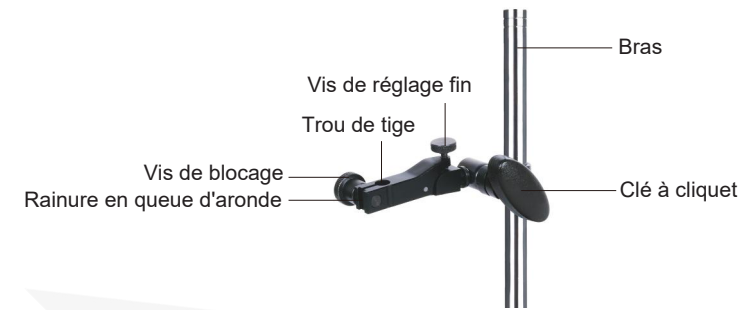
1. Le calibre de concentricité sert principalement à mesurer la circularité et la concentricité des pièces cylindriques.
2. Description de chaque élément : Dispositif de serrage : fixez la pièce à l'aide du rouleau de pression. Le support peut être déplacé vers le haut et vers le bas ; fixez-le à l'aide de la vis de blocage. Le rouleau de pression peut être déplacé vers la gauche et vers la droite ; fixez-le à l'aide des vis de blocage du rouleau de pression.



Coulisseau : placez-le à l'extrémité droite de la pièce à usiner pour empêcher celle-ci de se déplacer vers la droite. Le coulisseau peut être déplacé vers la gauche et vers la droite ; fixez-le à l'aide de la vis de serrage. Le support peut également être déplacé vers le haut et vers le bas ; fixez-le à l'aide d'une clé hexagonale en serrant la vis de blocage. Volant : déplacez la pièce à usiner en tournant le volant.



Support de l'indicateur : serrez l'indicateur pour le fixer. Fixez l'indicateur à l'aide de la rainure en queue d'aronde ou du trou de la tige ; le sens du réglage fin est opposé à la direction de la force exercée sur le point de mesure, ce qui évite d'influencer le résultat. Desserrez la clé de blocage, le dispositif de blocage peut alors se déplacer librement ; resserrez-la une fois la position réglée.



3. Utilisation :
 - Tenir la sonde comme indiqué ci-dessous.
 - Attention : afin d'éviter toute erreur de mesure due à l'élasticité du réglage fin, l'aiguille du levier et la vis de réglage fin doivent être situées du côté opposé (fig. 1) ;
 - Lors de l'utilisation, réglez la vis de réglage fin de manière à ce que le composant 1 se trouve entre le haut et le milieu du filetage ; pour augmenter l'élasticité de la tête, ne laissez pas le composant 1 se trouver au bas du filetage (fig. 2).

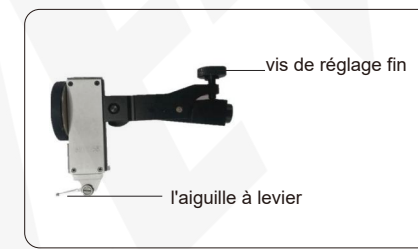


fig.1

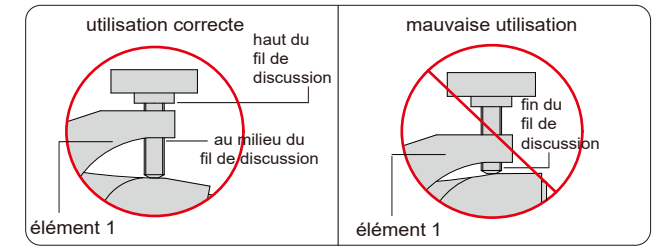


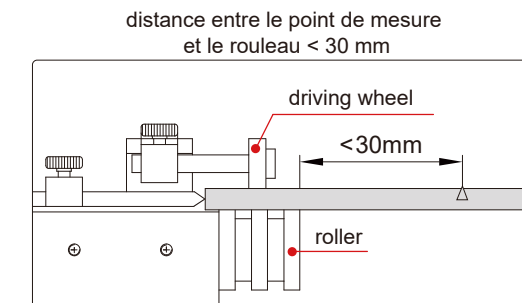
fig.2

4. Mesure :
 - Il est nécessaire de choisir le trou de fixation adapté à la pièce à usiner, de maintenir la pièce de serrage (fig. 3) après avoir bloqué la clé, puis de la serrer dans le sens des aiguilles d'une montre



fig.3

- Il est nécessaire de nettoyer les faces du cylindre, du rouleau de pression et de la pièce avant la mesure
- Mesurer le calibre à broche étalon ; la précision du cylindre doit être inférieure à 2 µm ; retirer le calibre à broche, puis mesurer la pièce
- Le comparateur à cadran doit être pré-pressé ; le point de mesure doit être aussi proche que possible des axes de la pièce à usiner ; tourner le volant, et lire le résultat lorsque l'aiguille est stable.



5. Remarque :
 - Dès que vous commencez à tourner le volant, l'aiguille de l'indicateur fait des à-coups. Ne relevez la valeur qu'une fois que l'aiguille s'est stabilisée.
 - Les faces de mesure doivent être soigneusement protégées contre les rayures et les dommages. Il convient de les huiler après utilisation pour éviter la rouille.

6. Accessoire en option : comparateur à cadran (réf. : 2880-02, 2880-02R).