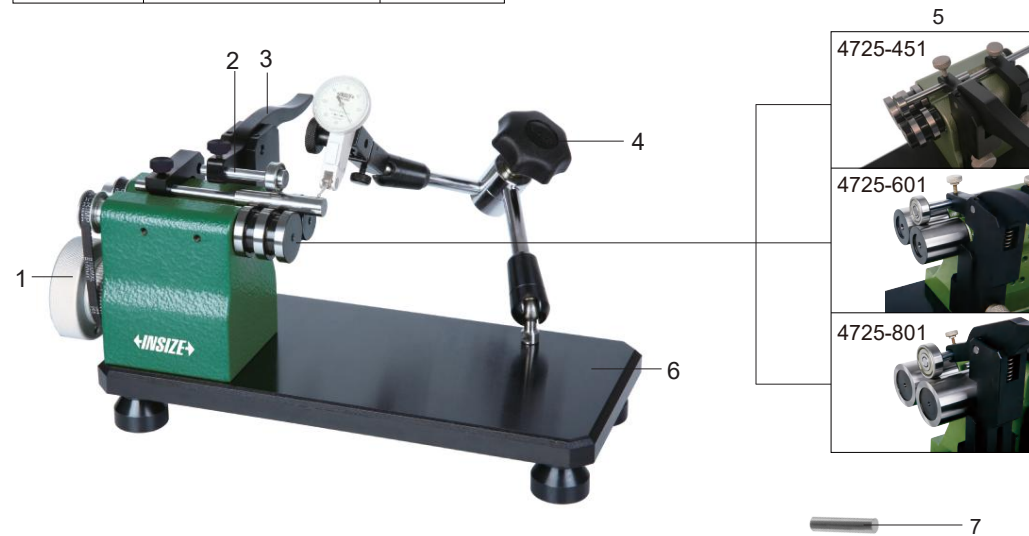
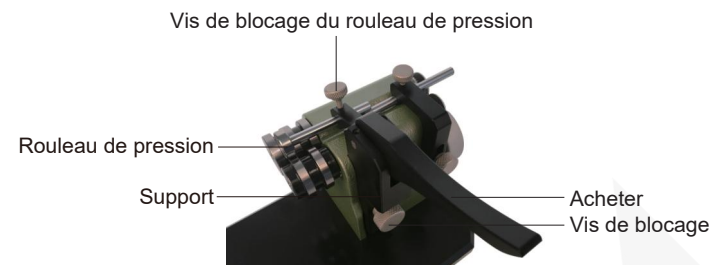


Code	Plage de diamètres	Précision
4725-451	3-45mm	2µm
4725-601	8-60mm	2µm
4725-801	8-80mm	2µm

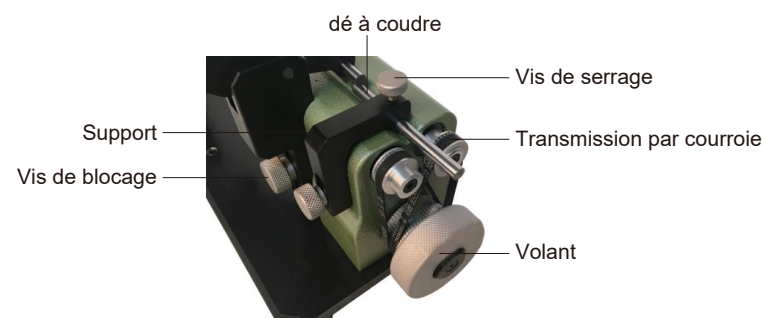


- 1-Volant
- 2-Rouleau de pression
- 3-Dispositif de pression
- 4-Support d'indicateur
- 5-Cylindre
- 6-Socle
- 7-Jauge à broche standard

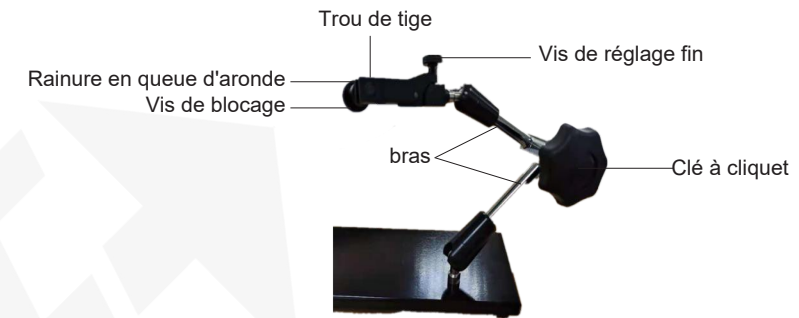
- Le calibre de concentricité sert principalement à mesurer la circularité et la concentricité des pièces cylindriques.
- Description de chaque élément : Dispositif de serrage : fixez la pièce à l'aide du rouleau de pression. Le support peut être déplacé vers le haut et vers le bas ; fixez-le à l'aide 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 mouvement de réglage fin s'effectue dans le sens opposé à la force exercée sur le point de mesure, ce qui évite d'influencer le résultat. Desserrez la clé de blocage pour permettre au bras et au dispositif de blocage de bouger librement, puis resserrez-la une fois la position réglée.



- 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).

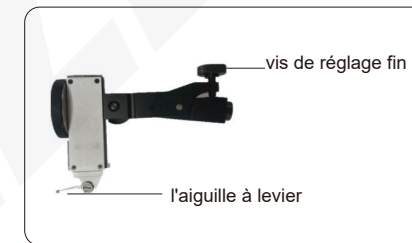


fig.1

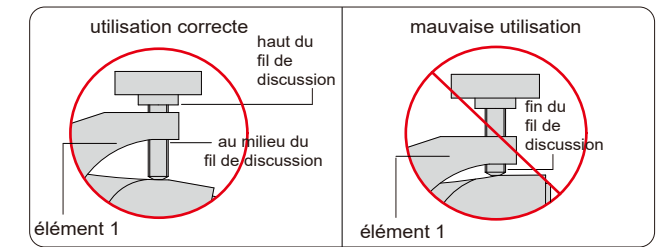
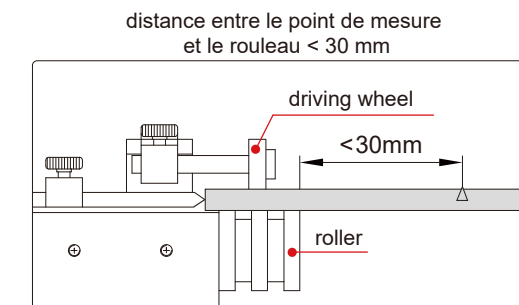


fig.2

- Mesure :
  - 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.



- 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.

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