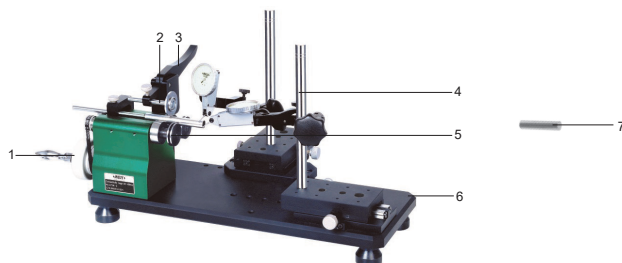
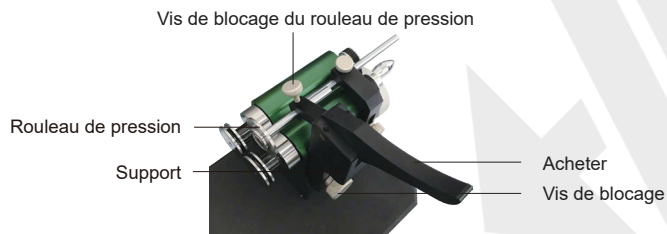


Code	Plage de diamètres	Précision
4726-1	4-40mm	2µm
4726-2	2-40mm	2µm



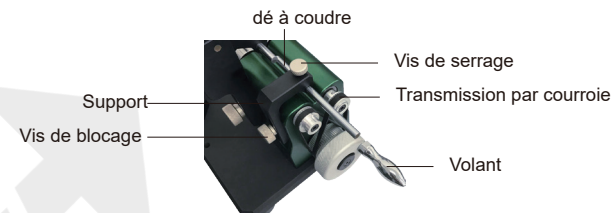
- 1-Volant manuel
- 2-Rouleau de pression
- 3-Dispositif de pression
- 4-Support d'indicateur
- 5-Cylindre
- 6-Socle
- 7-Jauge à broche standard

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



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. Serrez l'indicateur au niveau 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 dispositif de blocage de bouger librement, puis resserrez-la une fois la position réglée.

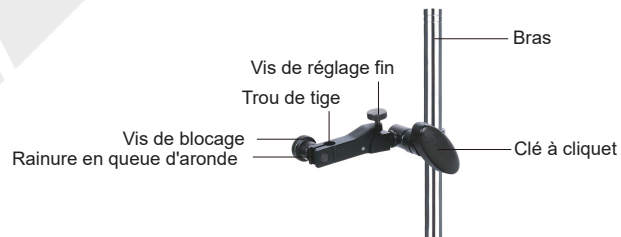
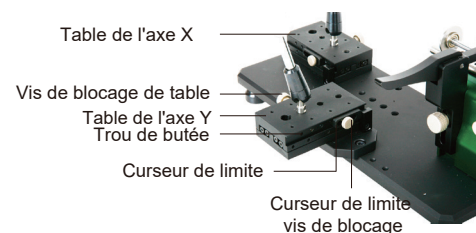


Table : Après avoir installé l'indicateur, placez le curseur de butée et la vis de blocage de celui-ci dans l'orifice de butée correspondant, puis réglez le curseur de butée à la bonne position. Desserrez la vis de blocage de la table pour pouvoir la déplacer rapidement et faciliter le retrait de la pièce.



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).

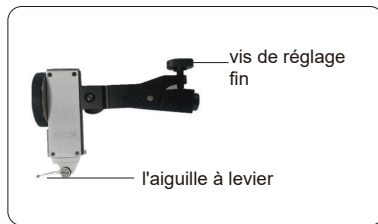


fig.1

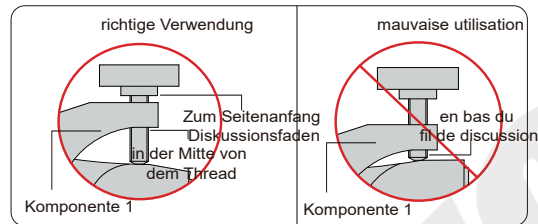


fig.2

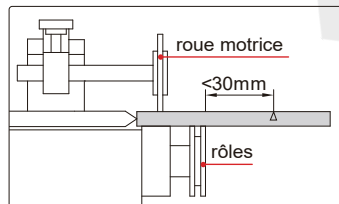
4. Mesure :

---Avant la mesure, il est nécessaire de nettoyer les surfaces du cylindre, du rouleau de pression et de la pièce.

---Mesurer le calibre à tige standard ; la précision du cylindre doit être inférieure à 2 µm. Retirer le calibre à tige, puis mesurer la pièce.

---Le comparateur à cadran doit être pré-comprimé ; la direction du point de mesure doit être aussi proche que possible des axes de la pièce ; tourner le volant et lire le résultat jusqu'à ce que l'indicateur soit stable.

Pour garantir une précision de 2 µm, la distance entre le point de mesure et le rouleau doit être inférieure à 30 mm



5. Remarque :

---Lors du serrage de la pièce, sa longueur extérieure doit être inférieure à 30 mm.

---Dès que l'on commence à tourner le volant, l'aiguille de l'indicateur oscille. Ne prendre la mesure qu'une fois que l'aiguille s'est stabilisée.

---Les surfaces de mesure doivent être soigneusement protégées contre les rayures ou les dommages. Après utilisation, les lubrifier pour éviter la formation de rouille.

6. Accessoire en option : indicateur de mesure à cadran (référence : 2880-02, 2880-02R).