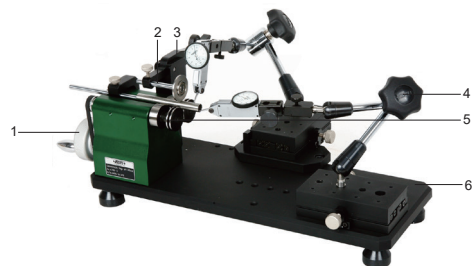


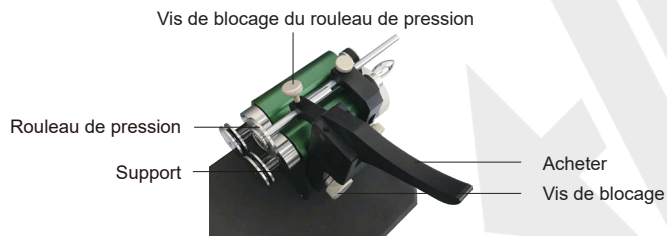
Code	Plage de diamètres	Précision
4726-11	4-40mm	2µm
4726-21	2-40mm	2µm



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

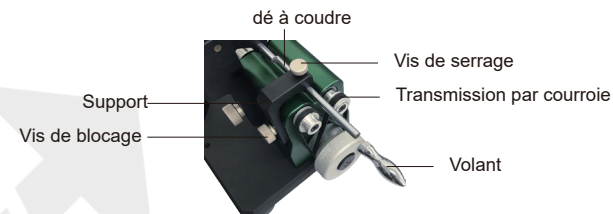


- Le calibre de concentricité sert principalement à mesurer la circularité et la concentricité des pièces cylindriques.
- Description de chaque élément : Dispositif de serrage : fixez la pièce à l'aide du rouleau de pression. Le support peut être déplacé vers le haut et vers le bas ; fixez-le à l'aide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



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 pour permettre au bras et au dispositif de blocage de bouger librement, puis resserrez-la une fois la position réglée.

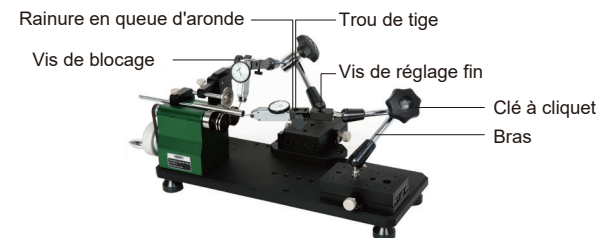
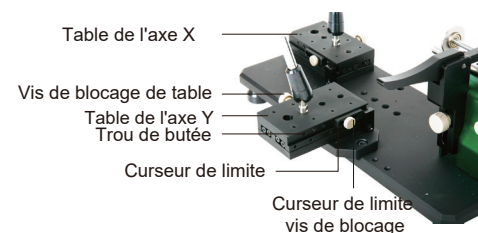


Table : Après avoir installé l'indicateur, placez le curseur de butée et la vis de blocage de celui-ci dans l'orifice de butée correspondant, puis réglez le curseur de butée à la bonne position. Desserrez la vis de blocage de la table pour pouvoir la déplacer rapidement et faciliter le retrait de la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

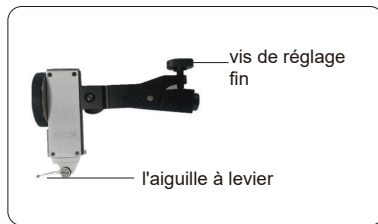


fig.1

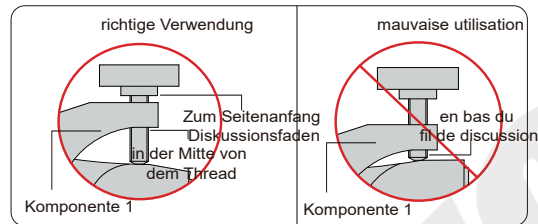


fig.2

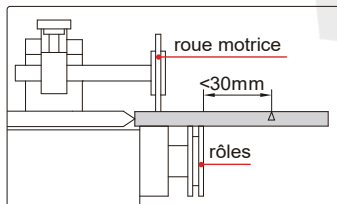
4. Mesure :

---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).