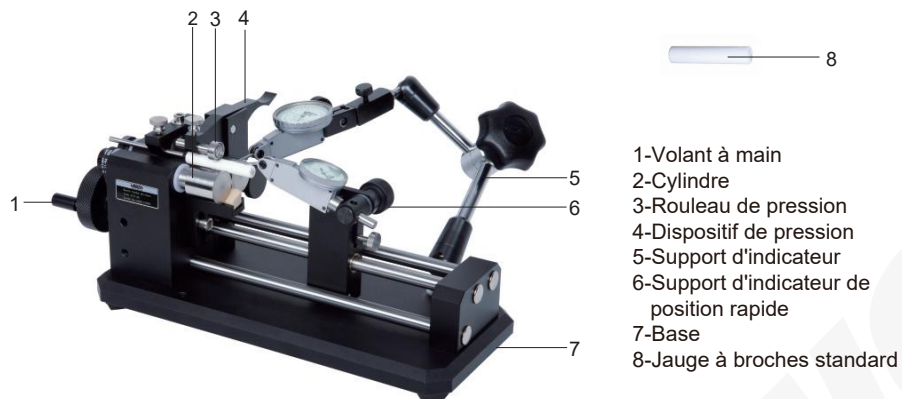


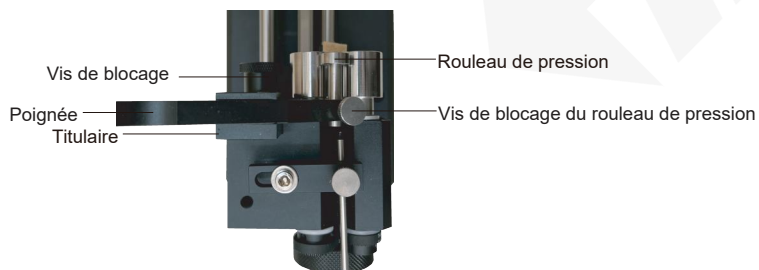
INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Jauge de concentricité à positionnement rapide

Code	Plage de diamètres	Précision
4737-26	3-25mm	2µm

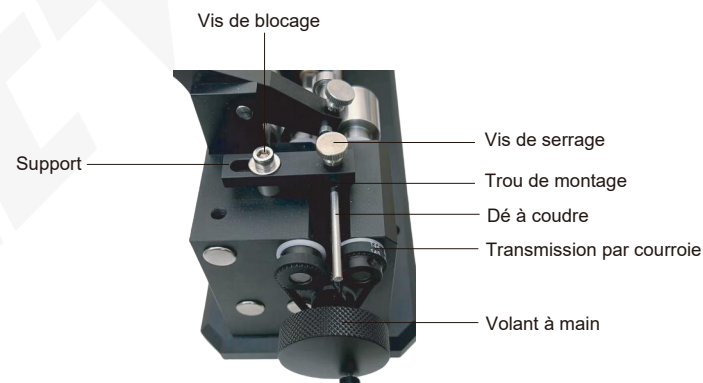


1. Le calibre de concentricité est principalement utilisé pour mesurer la circularité et la concentricité des pièces cylindriques.
2. Description de chaque pièce :
Dispositif de pression : fixe la pièce à l'aide du rouleau de pression. Le support peut être déplacé vers le haut et vers le bas, fixez-le 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.



Cosse : placez-la à l'extrémité droite de la pièce à usiner pour empêcher celle-ci de se déplacer vers la droite. Sélectionnez le trou de montage approprié en fonction de la pièce à usiner. La cosse peut être déplacée vers la gauche et vers la droite. Fixez-la 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.

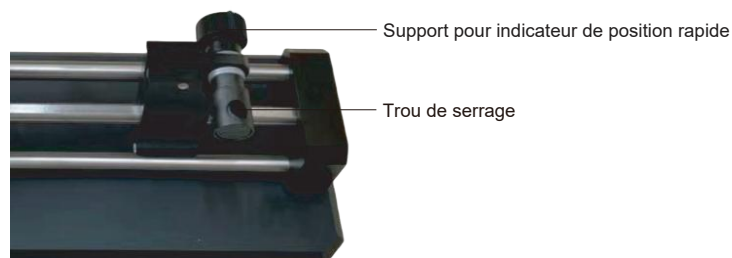
Volant : déplacez la pièce à usiner en tournant le volant.



Support de l'indicateur : serrez l'indicateur pour le fixer. Serrez l'indicateur à l'aide de la rainure en queue d'aronde ou du trou de la tige. Le sens du mouvement de réglage fin est contraire au sens du point de mesure par la force, ce qui évite d'affecter le résultat. Desserrez la clé de verrouillage, le dispositif de verrouillage peut bouger librement, serrez-le après avoir réglé sa position.



Support d'indicateur de position rapide : serrez l'indicateur pour le fixer. L'indicateur peut se positionner rapidement sur le rail de guidage en fonction de la longueur de la pièce mesurée.



3. Utilisation :

--- Tenez 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) ;

Pendant le travail, réglez la vis de réglage fin de manière à ce que le composant 1 se trouve entre le haut et le milieu du filetage, afin d'augmenter l'élasticité de la tête. Ne laissez pas le composant 1 se trouver au bas du filetage (fig. 2).

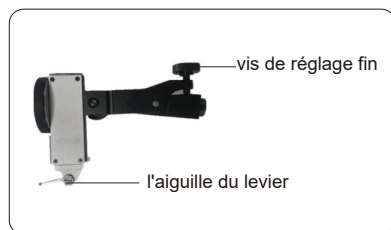


fig.1

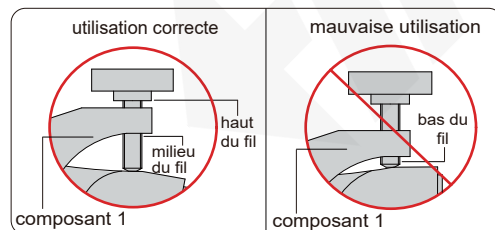
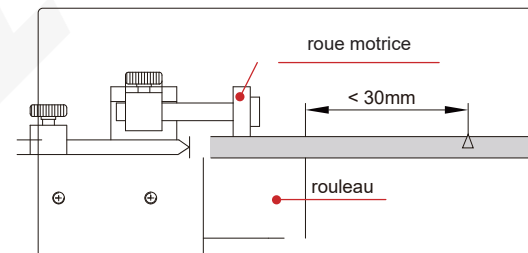


fig.2

4. Mesure :

- Il est nécessaire de nettoyer les faces du cylindre, du rouleau de pression et de la pièce avant la mesure
- Mesurer la jauge à broches standard, précision du cylindre $< 2 \mu\text{m}$, retirer la jauge à broches, puis mesurer la pièce
- L'indicateur de test à cadran doit être pré-pressé, la direction du point de mesure doit être aussi proche que possible des axes de la pièce, tourner le volant à main, obtenir le résultat jusqu'à ce que l'aiguille soit stable

distance entre le point de mesure et le rouleau $< 30 \text{ mm}$



5. Remarque :

- Dès que vous commencez à tourner le volant, l'aiguille de l'indicateur bouge. Effectuez la lecture une fois que l'aiguille est stable
- Les faces de mesure doivent être soigneusement protégées contre les rayures et les dommages. Elles doivent être huilées après utilisation afin d'éviter la rouille

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