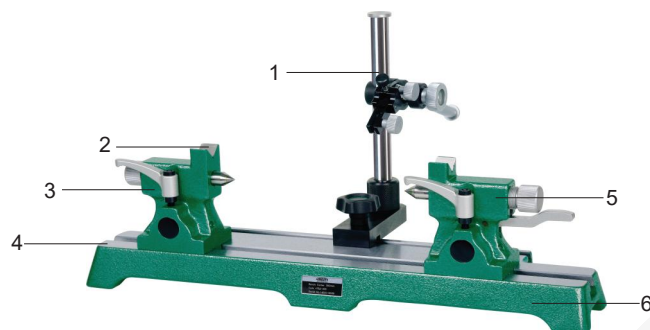


Précision: 0,01mm (parallélisme de la ligne entre deux centres par rapport à la surface de guidage)

- 1-Support d'indicateur
- 2-Rainure en V
- 3-Contre-poupée gauche
- 4-Surface de guidage
- 5-Contre-poupée droite
- 6-Base

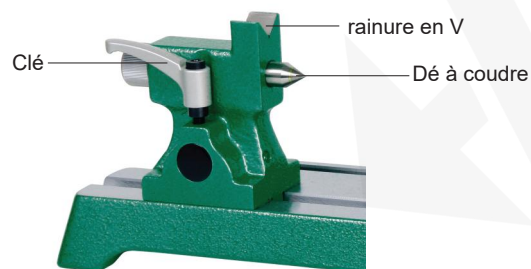


1. Le centre de l'établi sert principalement à mesurer la circularité, la concentricité et la différence de déviation des pièces cylindriques.

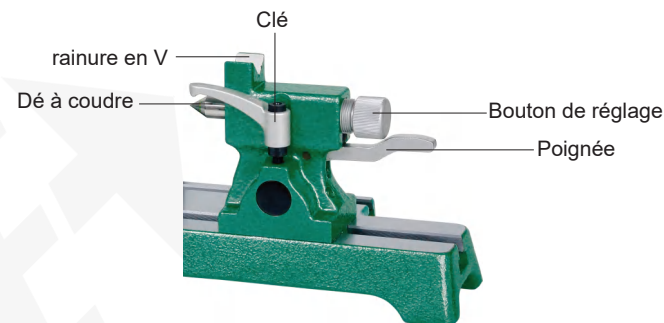
2. Description de chaque pièce:

Contre-poupée gauche : la contre-poupée gauche peut être déplacée à l'aide de la surface de guidage, puis fixée à l'aide d'une clé rotative dans le sens des aiguilles d'une montre.

Remarque: soulevez la clé, tournez-la dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, reposez-la, puis tournez-la dans le sens des aiguilles d'une montre. Répétez ces étapes jusqu'à ce que la contre-poupée gauche soit fixée.

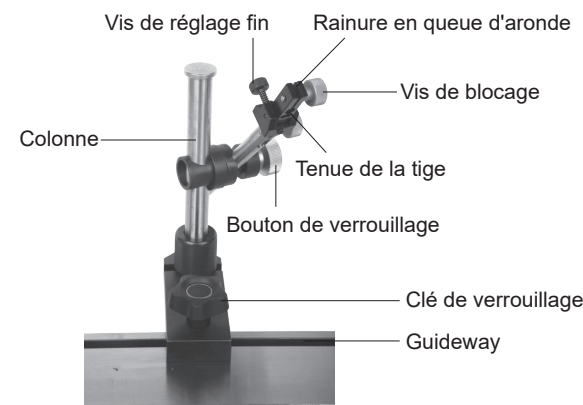


Contre-poupée droite : la contre-poupée droite peut être déplacée à l'aide de la surface de guidage, puis fixée à l'aide d'une clé rotative dans le sens des aiguilles d'une montre. Utilisez la clé de la même manière que la clé gauche. Appuyez sur la poignée pour installer la pièce à usiner, tournez le bouton de réglage pour ajuster la pression du porte-pointeau et évitez de serrer excessivement.



Support d'indicateur : Fixez l'indicateur à l'aide d'une pince. Fixez l'indicateur à l'aide d'une rainure en queue d'aronde ou d'un trou dans la tige, puis fixez-le à l'aide de la vis de blocage. Réglez l'indicateur à l'aide de la vis de réglage fin. Desserrez le bouton de blocage, le bras peut alors être déplacé à travers la colonne et tourné librement. Réglez-le correctement, puis resserrez le bouton de blocage. Desserrez la clé de blocage, le support d'indicateur peut alors être déplacé à travers le guide.

Remarque : ouvrez l'emballage, sortez le produit, il est nécessaire d'installer le support de l'indicateur : dévissez la clé de verrouillage, soulevez le support de l'indicateur, faites-le pivoter à 180°, remplacez le support de l'indicateur dans le guide, vissez la clé de verrouillage, le support de l'indicateur se trouve alors dans la bonne position, comme sur l'image suivante.



MN-4782-FR

V0

3. Mesure :

Pièce à usiner avec trou central (fig. 1)

- Il est nécessaire de nettoyer les faces de la surface de guidage, de la glissière, du manchon, de la rainure en V et de la pièce à usiner avant la mesure
- Avant la mesure, déplacez la poupée mobile gauche dans la position appropriée et fixez-la
- En fonction de la taille de la pièce, déplacez la poupée mobile droite pour régler la distance, puis fixez-la.
- Appuyez sur la poignée pour installer la pièce, puis relâchez-la. Tournez le bouton de réglage pour ajuster la pression de manière appropriée.
- Installez l'indicateur, réglez la position appropriée, faites tourner la pièce pendant la mesure et obtenez le résultat à partir de l'indicateur.

Pièce sans trou central (fig. 2)

- Il est nécessaire de nettoyer les faces de la surface de guidage, de la glissière, du manchon, de la rainure en V et de la pièce avant la mesure.
- Avant la mesure, déplacez la poupée mobile gauche et la poupée mobile droite dans la position appropriée en fonction de la longueur de la pièce, puis fixez-les.
- Placez la pièce sur les rainures en V.
- Installez l'indicateur, réglez la position appropriée, faites tourner la pièce pendant la mesure et obtenez le résultat à partir de l'indicateur.

5. Accessoire en option: Indicateur de test à cadran (code: 2880-02)



fig.1



fig.2

4. Remarque :

- Les contre-poupées peuvent être déplacées avec précaution, évitez toute collision entre les douilles.
- Il est interdit de démonter les contre-poupées gauche et droite, le support d'indicateur, sinon cela affectera la précision.
- Évitez de placer le produit dans un environnement humide afin d'éviter la rouille, huilez-le après utilisation.