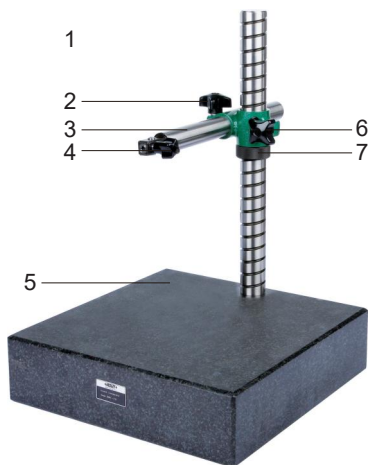




INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Supports pour comparateurs à cadran en granit

Code	Tige de maintien applicable	Base
6867-250	Ø8mm	planéité 2,8 µm
6867-400	Ø8mm	planéité 3 µm

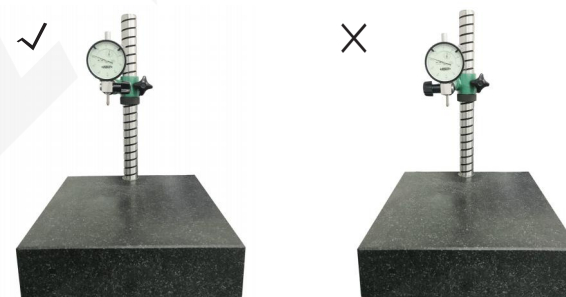


- 1-Colonne
- 2-Vis de blocage du bras
- 3-Bras
- 4-Vis de blocage de l'indicateur
- 5-Base
- 6-Vis de blocage du support
- 7-Écrou de réglage

3. Mesure :

Placez la pièce à usiner sur la base et déplacez-la afin que la sonde soit en contact total avec celle-ci. Lisez la valeur indiquée.

4. Pendant l'utilisation, la vis de blocage de l'indicateur doit être fixée sur le côté droit du bras afin de garantir la verticalité du trou de la tige et de la base.



1. Avant utilisation, nettoyez la base avec un chiffon doux propre afin d'éviter toute erreur de mesure.

2. Calibrage :

- Sélectionnez l'indicateur approprié, desserrez la vis de blocage de l'indicateur et installez-le, puis bloquez la vis de blocage de l'indicateur.
- Desserrez la vis de blocage du bras, tournez le bras, ajustez l'indicateur perpendiculairement à la base, puis bloquez la vis de blocage du bras.
- Sélectionnez la pièce standard appropriée en fonction de la pièce à usiner, desserrez la vis de blocage du support, tournez l'écrou de réglage pour ajuster le bras afin qu'il soit plus haut que la pièce standard, placez la pièce standard sur la base, puis tournez l'écrou de réglage pour que la sonde soit en contact complet avec la pièce standard. Verrouillez la vis de blocage du support.
- Réglez la lecture de l'indicateur sur 0.
- Retirez les pièces standard et terminez l'étalonnage.

MN-6867-FR

V1