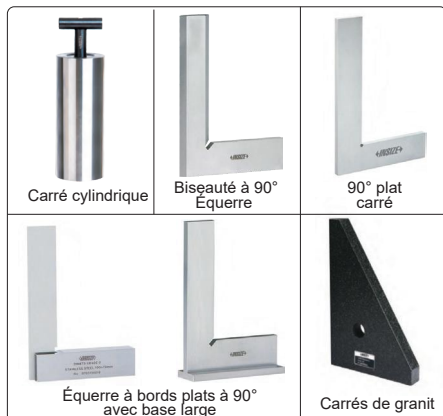


1. Les équerres sont principalement utilisées pour mesurer la perpendicularité et la planéité des pièces, faciliter les mesures et tracer des lignes verticales. Les principaux produits sont présentés dans le tableau ci-dessous.



2. Présentation du produit

- Équerre cylindrique : elle dispose d'une surface de mesure cylindrique et de plusieurs angles de travail. Elle sert à mesurer la perpendicularité des angles internes et externes des pièces à usiner, et sert également de référence pour vérifier la précision des angles externes des équerres à angle droit. Sa structure cylindrique permet de l'insérer facilement dans les trous ou rainures internes des pièces à usiner pour effectuer des mesures.
- Équerre à biseau à 90° : les surfaces de mesure internes et externes sont toutes deux de type à arête vive, ce qui les rend particulièrement adaptées à la mesure de la perpendicularité des pièces plates.
- Équerre plate à 90° : elle est composée de deux bras perpendiculaires l'un à l'autre, avec une structure simple et légère, et convient à la mesure à angle droit de petites pièces et composants.
- Équerre plate à 90° avec base large : elle se caractérise par une base plus large que la face de mesure, offrant une excellente stabilité et une grande facilité de placement. Cette conception lui permet d'être fermement calée contre les matériaux pour des mesures précises, ce qui la rend couramment utilisée sur les sites de production.
- Équerre en granit : elle offre une stabilité, une résistance à l'usure et une résistance à la corrosion extrêmement élevées. Elle peut être utilisée pour la mesure de haute précision de la planéité et de la perpendicularité des pièces, et sert également d'outil de référence pour l'étalonnage d'autres instruments de mesure.

3. Sélectionnez la taille d'équerre appropriée en fonction de la taille et de la précision de la pièce inspectée.

---Sélectionnez une équerre de la classe de précision appropriée en fonction de la précision de travail : utilisez la classe 00 pour inspecter les outils de mesure de précision, la classe 1 pour les composants de précision et la classe 2 pour les composants généraux.

---Pour différentes surfaces de mesure, utilisez une équerre à bord biseauté ou cylindrique pour les surfaces de mesure planes, et une équerre à base large ou plate pour les surfaces de mesure circulaires ou en arc.

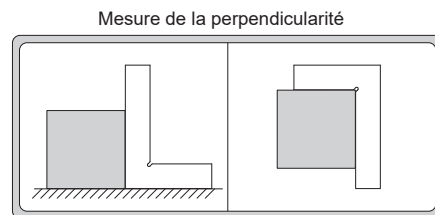
---Sélection de la plate-forme d'inspection : les équerres sont utilisées sur des plates-formes dont la précision est supérieure à celle de l'équerre. Utilisez une plate-forme de grade 00 pour les équerres de grade 00/0, une plate-forme de grade 0 pour les équerres de grade 1 et une plate-forme de grade 1 pour les équerres de grade 2.

4. Avant utilisation, nettoyez les surfaces de l'équerre et de la pièce à usiner avec un chiffon doux et propre afin de vous assurer qu'il n'y a pas d'huile, de poussière ou de bavures. Pour les équerres ayant des exigences de température (par exemple, les équerres en granit), placez-les à la température ambiante spécifiée afin d'atteindre l'équilibre thermique.

5. Mesure :

---Pour mesurer les angles internes et externes d'une pièce, placez l'équerre et la pièce sur la plate-forme, puis poussez lentement l'équerre afin que sa surface de mesure entre en contact étroit avec la surface de la pièce. Maintenez-la stable et observez l'écart entre la surface de mesure et la surface mesurée. Pour les petits espaces, déterminez la taille de l'espace et si la lumière passe à travers en fonction de la couleur de la lumière ; pour les grands espaces, utilisez une jauge d'épaisseur pour la mesure.

---Pour le traçage, fixez d'abord l'équerre. Ensuite, en utilisant la surface de mesure de l'équerre comme référence, tracez les lignes droites requises le long de la surface de mesure à l'aide d'un traceur.



6. Attention :

---Après utilisation, essuyez l'équerre avec un chiffon doux et propre. En cas de non-utilisation prolongée, appliquez de l'huile antirouille et rangez-la dans une boîte à outils sèche et à l'abri des vibrations.

---Afin de garantir la précision de mesure de l'équerre, il est recommandé de l'envoyer régulièrement à un organisme de métrologie professionnel pour qu'il la calibre (le cycle de vérification maximal est généralement inférieur à 1 an) afin de garantir la fiabilité des données de mesure. Si une anomalie dans les résultats de mesure de l'équerre est détectée pendant la période de validité du calibrage, celle-ci doit également être calibrée rapidement.