

CALES ETALONS



CALES ETALON

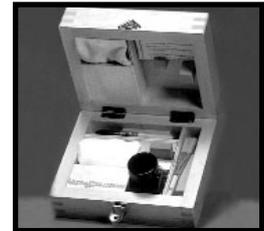
Précision : 00, K, 0, 1, 2 suivant DIN 861. Coffrets de 32 à 122 cales.

- En acier spécial ou carbure.
- En céramique : meilleure résistance à l'usure et meilleure stabilité thermique, indéformable, ne raye pas, résiste aux chocs, aux chutes et à la corrosion.

COFFRET D'ENTRETIEN POUR CALES ETALON

Art. UPM.1051.101

comprenant : chiffon, peau de chamois, graisse spéciale, pierre à aiguiser, pinceaux.



Les cales étalons parallèles représentent la mesure de longueur la plus précise. En juxtaposant diverses cales on peut former différentes longueurs.

Classe 00

Utilisée pour des travaux précis de laboratoire avec des exigences de précision extrêmes.

Classe K

Mesure extrêmement précise pour le réglage d'instruments de mesure et de contrôle. Les tolérances d'écart par rapport à l'unité et l'écart sont conformes à la classe 00 et les tolérances d'écart par rapport à la cote nominale sont conformes à la classe 1.

Classe 0

Utilisée dans les ateliers pour le contrôle d'instruments de mesure et de contrôle.

Classe 1

Utilisée pour des mesures précises dans la fabrication comme mesure de réglage et de comparaison et pour le réglage et le contrôle d'appareils de mesure.

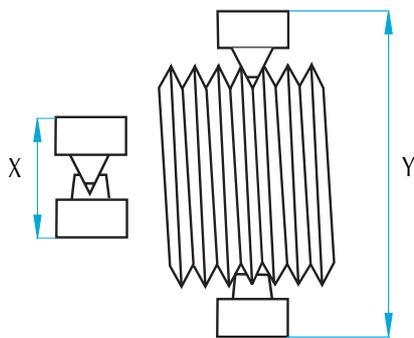
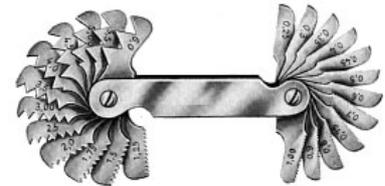
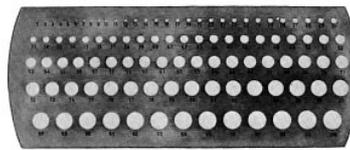
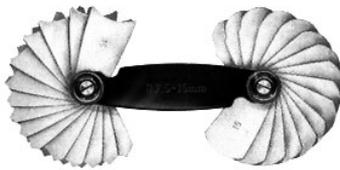
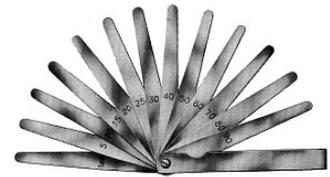
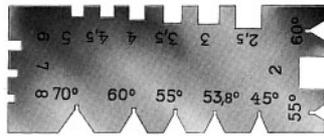
Classe 2

Sert de mesure de réglage et de comparaison pour le réglage de calibres et d'instruments de mesures lors de la fabrication.

Ecarts autorisés et tolérances (valeur en μ) selon DIN 861 édition 1980

Cote nominale mm		Classe 00		Classe K		Classe 0		Classe 1		Classe 02	
		Ecart de la cote nom. autorisé à des endroits choisis t_n	Tolérance pour l'écart t_s	Ecart de la cote nom. autorisé à des endroits choisis t_n	Tolérance pour l'écart t_s	Ecart de la cote nom. autorisé à des endroits choisis t_n	Tolérance pour l'écart t_s	Ecart de la cote nom. autorisé à des endroits choisis t_n	Tolérance pour l'écart t_s	Ecart de la cote nom. autorisé à des endroits choisis t_n	Tolérance pour l'écart t_s
au-dessus	jusqu'à	\pm									
-	10	0,06	0,05	0,20	0,05	0,12	0,10	0,20	0,16	0,45	0,30
10	25	0,07	0,05	0,30	0,05	0,14	0,10	0,30	0,16	0,60	0,30
25	50	0,10	0,06	0,40	0,06	0,20	0,10	0,40	0,18	0,80	0,30
50	75	0,12	0,06	0,50	0,06	0,25	0,12	0,50	0,18	1,00	0,35
75	100	0,14	0,07	0,60	0,07	0,30	0,12	0,60	0,20	1,20	0,35
100	150	0,20	0,08	0,80	0,08	0,40	0,14	0,80	0,20	1,60	0,40
150	200	0,25	0,09	1,00	0,09	0,50	0,16	1,00	0,25	2,00	0,40
200	250	0,30	0,10	0,60	1,20	0,10	0,16	1,20	0,25	2,40	0,45
250	300	0,35	0,10	1,40	0,10	0,70	0,18	1,40	0,25	2,80	0,50
300	400	0,45	0,12	1,80	0,12	0,90	0,20	1,80	0,30	3,60	0,50
400	500	0,50	0,14	2,20	0,14	1,10	0,25	2,20	0,35	4,40	0,60
500	600	0,60	0,16	2,60	0,16	1,30	0,25	2,60	0,40	5,00	0,70
600	700	0,70	0,18	3,00	0,18	1,50	0,30	3,00	0,45	6,00	0,70
700	800	0,80	0,20	3,40	0,20	1,70	0,30	3,40	0,50	6,50	0,80
800	900	0,90	0,20	3,80	0,20	1,90	0,35	3,80	0,50	7,50	0,90
900	1000	1,00	0,25	4,20	0,25	2,00	0,40	4,20	0,60	8,00	1,00

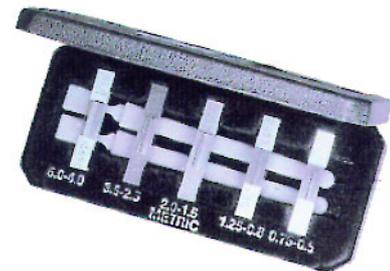
JAUGES DE CONTROLE



BLOCS PARALLELES POUR LE CONTROLE DE FILETS - Art. WVN.6601

Pour la mesure aisée et précise du diamètre extérieur d'un filetage métrique (autres filetages sur demande). Contient 5 paires de blocs parallèles pour des pas de filetage de 0,5 à 6 mm. Le diamètre effectif est le résultat "Y - X" mesuré d'ordinaire avec un micromètre. Précision : 0,005 mm.

La pièce ne doit pas être retirée de la machine pour le contrôle et cet équipement est donc utilisable aussi bien en production que pour des i



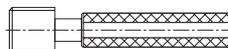
CALIBRES

Calibres de filetage

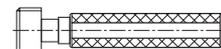
Type A : double : "passe" - "passe pas"



Type B : "passe"



Type C : "passe pas"



Type D : "passe"



Type E : "passe pas"



Type F : "passe" - "passe pas"



Type G : "passe" - "passe pas" pour molettes filetés bagues-calibres.

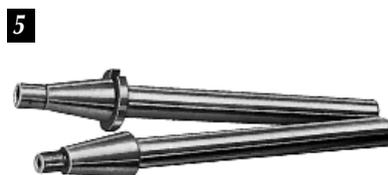
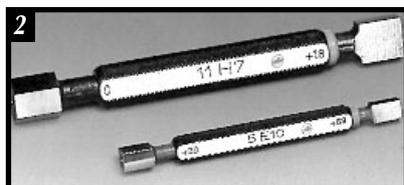


FILETAGE

Métrique ISO DIN 13.
Whitworth gas ISO DIN 228.
UNC / UNF / UNEF.
Réglable

Whitworth BS 84 - 919.
Trapézoïdal DIN 103.
Tube ISO DIN 228.
Calibres coniques DIN 158 - 2999.

CALIBRES



1) TAMPONS LISSES

En acier, carbure, céramique suivant :
DIN 2245 / 2246 / 2247.

2) CALIBRES CARRES ET HEXAGONAUX
suivant : DIN 7162 / 7164.

3) CONTROLE ENTRE-POINTES

4) CALIBRES CONIQUES

5) TAMPONS DE CONTROLE POUR MACHINES
suivant : DIN 2079, DIN 229 (MORSES, USA).

6) CALIBRES POUR DENTS

suivant : DIN 5462 / 5464 / 5471 / 5472 /
5480 / 5481 / 5482.

7) BAGUES DE REGLAGE

En INOX et en céramique
suivant : DIN 2250 - 2254.

8) CALIBRES A MACHOIRES

suivant DIN 2235.