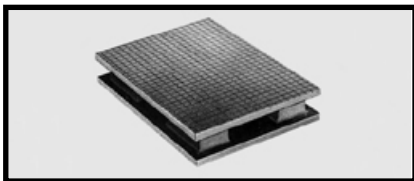


INSTRUMENTS DE CONTROLE



PLATEAU DE DRESSAGE ET DE CONTROLE - Ref. UPM.1525.101

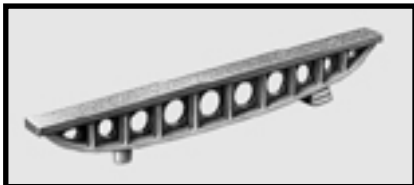
En fonte spéciale, faces supérieures et inférieures finement rectifiées, face de dressage avec nervures. Livré dans un coffret en bois.

Dim. : L x l x H : 360 x 260 x 65 mm.

Poids : 22 kg. Tolérance de planéité : 14 µ.

REGLE DE DRESSAGE

En fonte, avec renforts. Face de mesure grattée suivant DIN 876. Qualité 0 ou 1. Côtés latéraux et face de positionnement usinés. L = 500 à 2000 mm.



REGLE DE DRESSAGE

En fonte, avec renforts et 2 poignées à partir de L = 750 mm. Les faces de mesure sont parallèles et grattées suivant DIN 876. Qualité 0 ou 1. Faces extérieures usinées. L = 500 à 2000 mm.



REGLE ANGULAIRE DE DRESSAGE

En fonte avec 2 poignées. Faces extérieures de mesure sous un angle de 45° ou 60°, grattées suivant DIN 876. Qualité 0 ou 1. Faces extérieures usinées. Utilisation : pour le rodage de faces de guidage prismatiques. L = 250 à 1000 mm.



EQUERRE DE CONTROLE

En fonte grise, faces de positionnement rectifiées d'équerre, faces de mesure grattées (DIN 876 qualité 0) ou rectifiées (DIN 876 qualité 1) et faces extérieures usinées. De 100 x 75 x 50 à 450 x 300 x 150 mm.



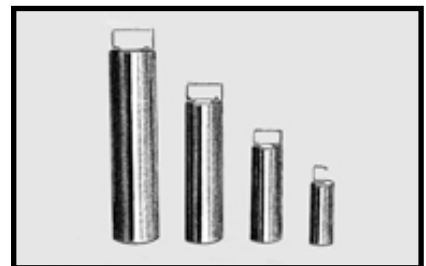
COLONNE DE MESURE ET DE TRAÇAGE

En fonte - 3 côtés munis de trous. Les faces de positionnement et les 3 faces extérieures sont parallèles et perpendiculaires suivant DIN 875. Qualité 0 ou 1. Sur demande : avec butées en acier trempé, avec système de coussins d'air. De 300 x 200 x 150 à 1500 x 400 x 300 mm.



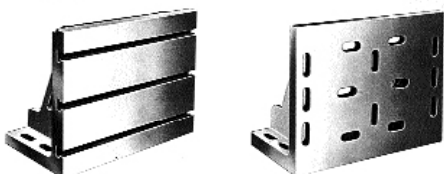
CYLINDRE DE CONTROLE

En acier chromé dur, support et Ø perpendiculaires l'un par rapport à l'autre, rectifiés et rodés suivant DIN 875, qualité 00. Avec poignée au dessus. Pour le contrôle et l'examen de broches, axes,... De H x Ø 160 x 60 à 800 x 175 mm.



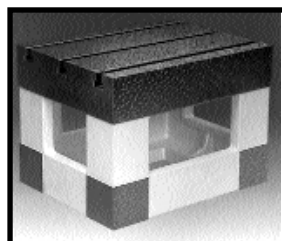
EQUERRE DE MONTAGE DE PRECISION A 90°

En fonte spéciale avec renforts - grande stabilité. Faces extérieures usinées et rectifiées suivant DIN 876. Exécution avec boutonnères rainurées en T (suivant DIN 650) : qualités : 00, 0 ou 1. De 150 x 75 x 100 à 1000 x 600 x 800 mm

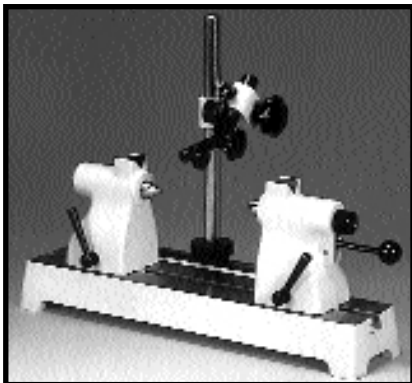


CUBE DE MESURE

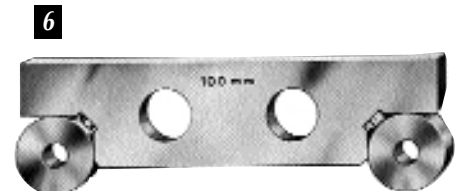
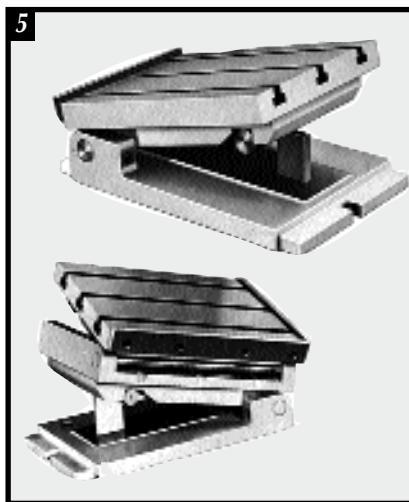
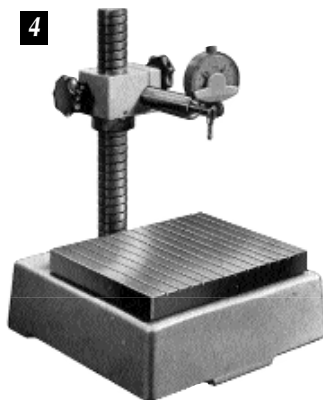
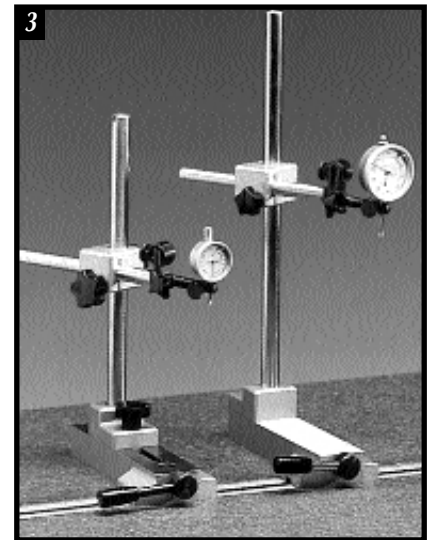
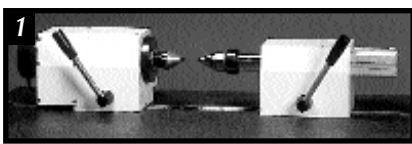
En fonte épaisse spéciale, de haute résistance et vieillie. Toutes les faces sont planes, parallèles suivant DIN 876 et d'équerre suivant DIN 875, qualités : 00, 0 et 1. Dimensions de 200 x 150 x 150 mm à 800 x 600 x 500 mm. Les rainures en T sont fraisées suivant DIN 650 (rectifiées sur demande). Utilisation : sur machines-outils ou marbres de traçage et de contrôle. Sur demande : autres dimensions ou usinage par paire.



DISPOSITIFS DE CONTROLE



- 1) Poupées pour banc de contrôle.
- 2) Banc de contrôle de concentricité.
- 3) Statif pour comparateur.
- 4) Petite table de mesure en fonte, granit, technocéramique.
- 5) Tables sinus pour la métrologie.
- 6) Règle sinus.



ELEMENTS DE CONTROLE



REGLE DE CONTROLE :

En acier, INOX, aluminium, suivant DIN 874.

TOLERANCES DE PLANEITE ET DE PARALLELEITE POUR REGLES (en microns) suivant DIN 874.

L ± 2 (mm)	tolérance de planéité pour degré de précision (mu)			
	00	0	1	2
500	4	7	12	21
750	6	9	17	27
1000	8	12	21	33
1500	11	17	29	46
2000	14	22	37	58

L ± 2 (mm)	tolérance de planéité pour degré de précision (mu)			
	00	0	1	2
2500	18	27	46	71
3000	21	32	54	83
4000	28	42	71	108
5000	34	52	87	133
6000	43	62	102	158

La tolérance de parallélisme des surfaces de mesure est le double de la valeur de la tolérance de planéité.
La tolérance de parallélisme des côtés est 6 fois plus grande que les valeurs de la tolérance de planéité.