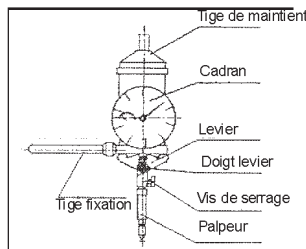


Indicateur de centrage

L'indicateur de centrage est un instrument de précision. Il peut être employé pour localiser la position d'une pièce sur un outil vertical ou sur l'outil horizontal, et peut également être employé pour localiser la position d'une pièce sur un plan de travail quand l'axe a été tourné à la main ou au moteur.



Trois palpeurs d'indicateur de centrage.

- Palpeur droit
- Palpeur incurvé
- Palpeur de point central

	Court	Moyen	Long	Quantité
Palpeur Droit	45/1,75	100/4	154/6	3
Palpeur Incurvé	45/1,75	100/4	154/6	3
Champ de mesure	100/4	200/8	300/12	

Spécifications des palpeurs

Préparation des mesures

- 1) Enlever la bague bleue de blocage
- 2) Installer le palpeur : desserrer la vis de maintien et insérer la poignée du palpeur dans le trou de la base de l'indicateur, puis serrer la vis de maintien.
- 3) Installer la tige fixe : il y a trois trous taraudés sur la partie basse du palpeur afin de placer le cadran en face de l'opérateur
- 4) Installer l'instrument sur son support
- 5) Installer la pièce à mesurer sur la machine-outil et placer la partie à mesurer à l'intérieur de la gamme que le palpeur peut atteindre.

Rotation de l'axe

- 1) l'axe doit être tourné pendant. Pour observer, il doit fonctionner à la plus basse vitesse ou tourné à la main, et la vitesse de l'axe ne peut pas excéder 800r/min.
- 2) avant de tourner l'axe, on doit bloquer l'amortisseur de la tige fixe, autrement le cadran central d'indicateur ne peut pas faire face à l'opérateur du début jusqu'à la fin.

Choix des palpeurs

- 1) localiser le centre selon le cercle interne : Généralement, choisir le palpeur droit. Le plus grand cercle correspond au palpeur le plus grand. Si le diamètre excède 25.4mm (inter) choisir le palpeur incurvé (voir fig. 2.).

- 2) localiser le centre selon le cercle externe. Choisir le palpeur incurvé. Le plus grand diamètre de cercle correspond au palpeur plus grand (voir le schéma 3.)
- 3) Si le diamètre est plus petit que 3 millimètres, localiser le centre près du trou de cône on peut choisir le palpeur de point central (voir fig. 4.).

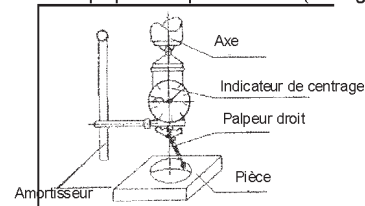


Fig. 2.

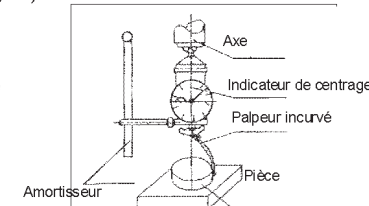


Fig. 3.

Processus de Mesure

- 1) En utilisant le palpeur droit et le palpeur incurvé, détendre le doigt - comme l'écrou, ajuster l'angle du palpeur jusqu'à ce que le palpeur couvre toute la partie à mesurer, et que le palpeur entre en contact avec la pièce correctement. Visser alors l'écrou du doigt.
- 2) en utilisant le palpeur de point central, fixer le palpeur près du doigt le long de l'axe, et ajuster la position de l'ensemble, puis pousser le dessus du palpeur dans le trou (ou le trou de cône), et serrer alors le ressort qui dans le palpeur de point central laboure vers le haut du sillon dans la surface du cylindre au même niveau que l'arête de l'extrémité de la douille.
- 3) faire tourner la machine-outil à une vitesse faible ou tourner l'axe à la main et faire que l'assemblage de la tige et l'ensemble du palpeur tournant permettent la lecture sur le cadran.
- 4) après de l'axe tourne, on doit observer l'indicateur et déplacer l'ensemble le long de la direction de traverse dans les deux sens, jusqu'à ce que la gamme du balancement d'indicateur soit la plus petite. Maintenant l'ensemble palpeur et pièce ont le même axe.

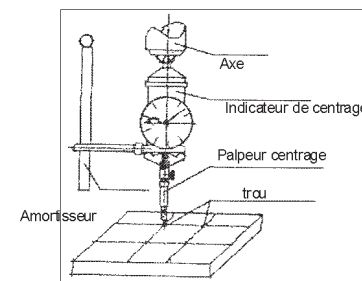


Fig. 4.