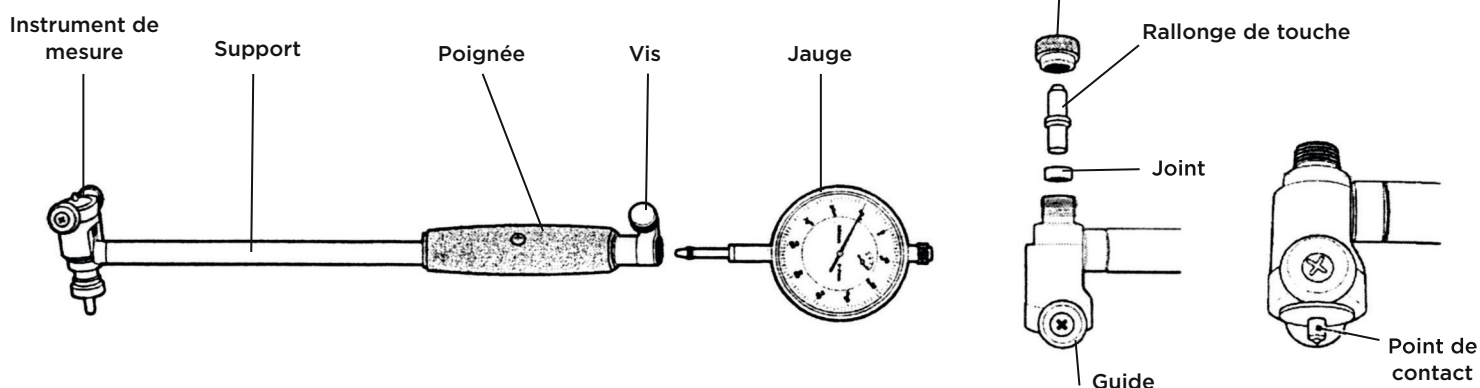


AC 0530

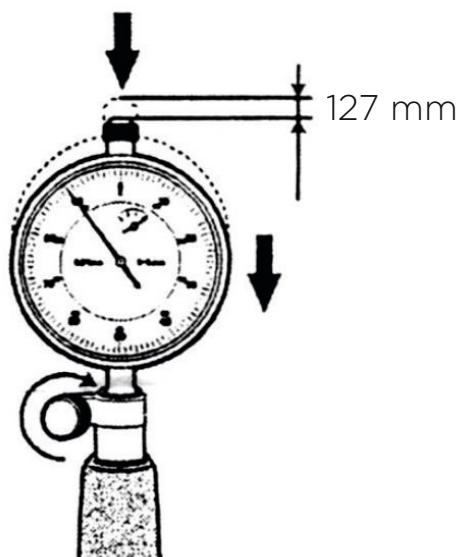
COFFRET VERIFICATEUR D'ALESAGE 50-160mm 50-160mm DRILLING INSPECTION DEVICE SET



DESCRIPTION



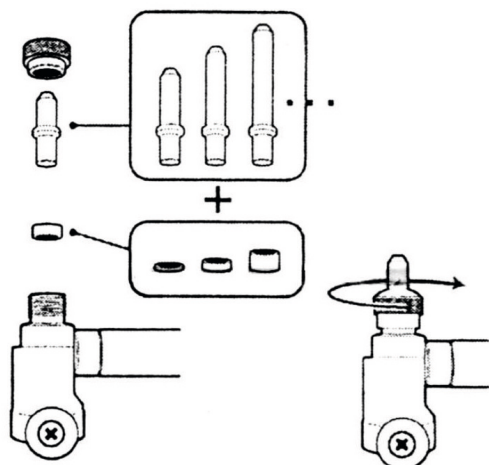
ASSEMBLAGE



1. Fixation de la jauge

- Insérez la tige de la jauge dans le support.
- L'aiguille de la jauge tourne d'environ 1 tour
- Vérrouillez la jauge à l'aide de la vis.

2. Installation des rallonges de touche et/ou joint d'étanchéité

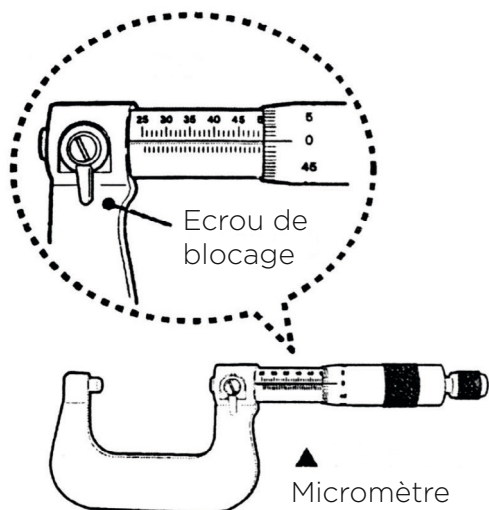


- Retirez les rallonges de touche et/ou joints d'étanchéité précédemment utilisés.
- Installez la rallonge de touche et le joint d'étanchéité appropriés en sélectionnant les bons numéros de référence (voir tableau ci-après).
- Serrez l'écrou de fixation fermement.

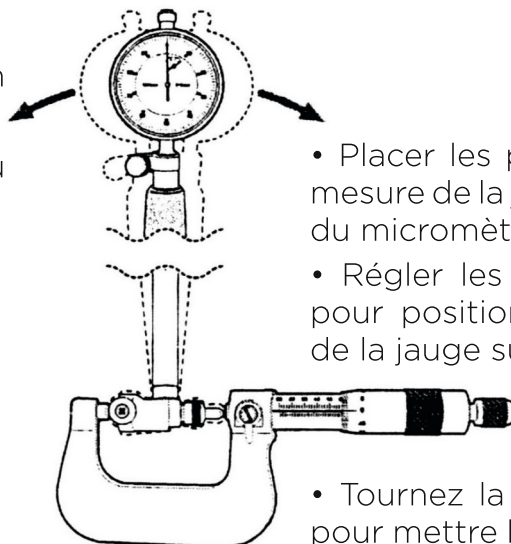
RÉGLAGES DES PARAMÈTRES

1. Réglage du micromètre extérieur à la dimension exacte à contrôler

- Bloquez l'écrou une fois la dimension souhaitée atteinte sur le micromètre.
- Pensez à bien noter la mesure du micromètre

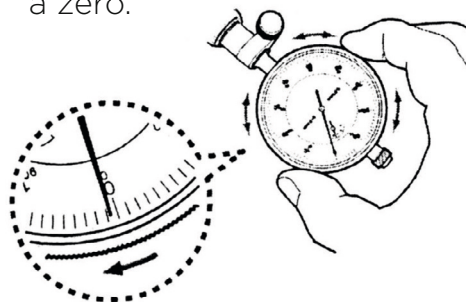


2. Mise à zéro de la jauge de contrôle

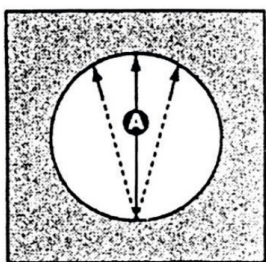


- Placer les points de contact de mesure de la jauge sur les capteurs du micromètre.
- Régler les contacts de mesure pour positionner l'aiguille longue de la jauge sur la position max.

- Tournez la lunette de la jauge pour mettre l'aiguille exactement à zéro.

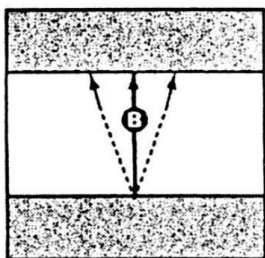
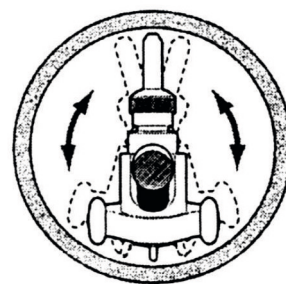


MESURES ET LECTURES



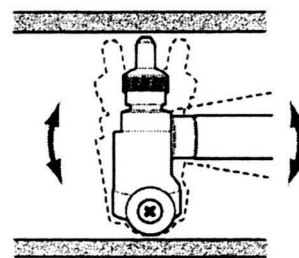
A

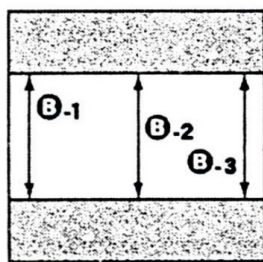
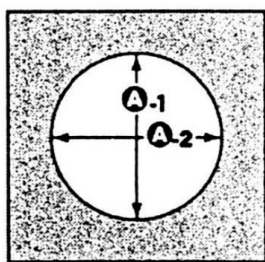
- Mesure en coupe, en position A, l'aiguille de l'indicateur pointe vers la valeur minimale, c'est le bon point de mesure, voir figure A.
- Tourner la jauge dans le sens indiqué sur la figure de droite, pour trouver la position A.



B

- Mesure de la section inversée, en position B, l'aiguille de la jauge pointe vers la valeur minimale, c'est le point de mesure le plus juste, voir figure B.
- Tourner la jauge dans le sens indiqué par la figure de droite, pour trouver la position B.





- Afin d'obtenir les données exactes, il est généralement recommander de mesurer plusieurs positions, voir les figures de gauche.

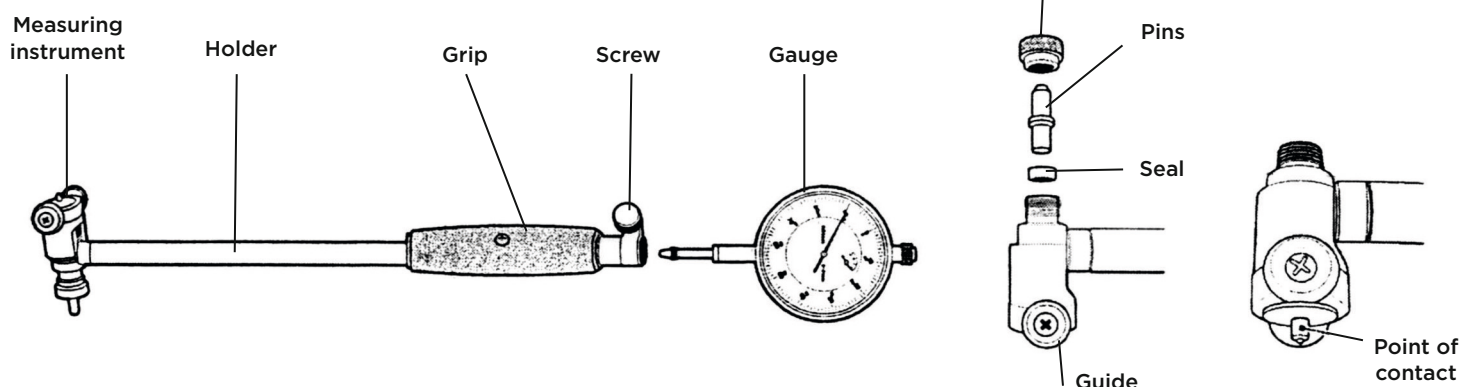
CARACTÉRISTIQUES

Etendue de mesure	Mesure de la profondeur	Rallonge de touche	Joint	Composant
6 - 10 mm	40mm	9		
10 - 18 mm	100mm	9	1	
18 - 35 mm	150mm	9	2	
35 - 50 mm	150mm	4	4	
50 - 100 mm	150mm	11	4	
50 - 160 mm	150mm	12	4	1
160 - 250 mm	400mm	5	5	1
250 - 450 mm	400mm	5	5	2

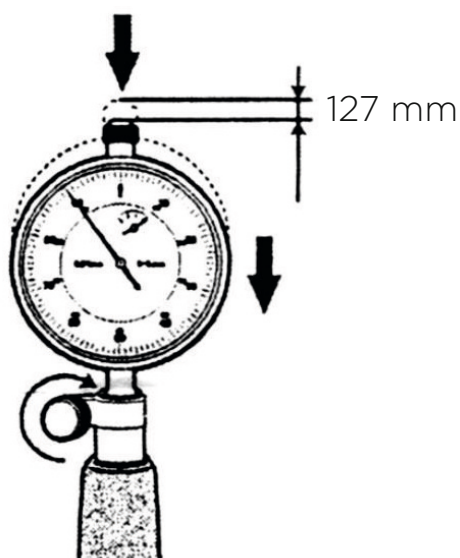
AVERTISSEMENTS

- Ne pas démonter ou modifier la jauge
- Ne pas cogner la jauge
- Nettoyez et appliquez de l'anti-rouille après chaque utilisation et désassemblage de la jauge (laisser la jauge assemblée à la tige peut entraîner un manque de précision des futures mesures), puis placer cette dernière dans le boîtier.
- Ne pas utiliser les rallonges, joints ou composants pour un autre usage que ceux prévus dans la présente notice.

DESCRIPTION



ASSEMBLY

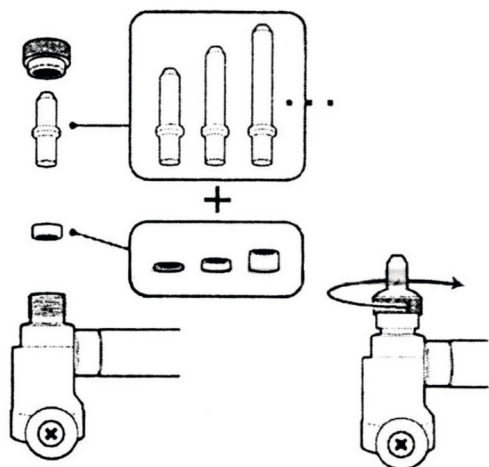


1. Mounting the gauge

- Insert the gauge rod into the holder.
- The gauge indicator pointer rotates about 1 turn
- Lock the gauge with the screw.

2. Installation of pins or joints

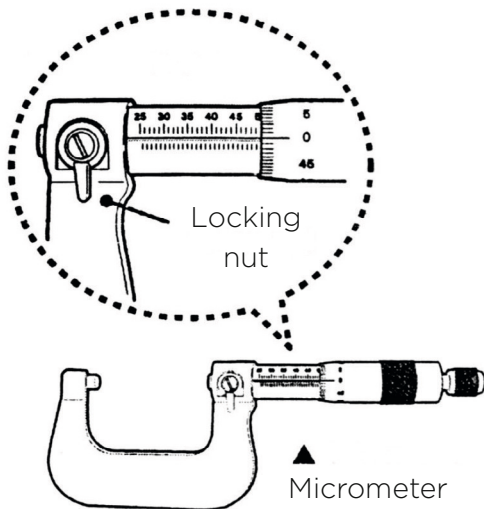
- Remove used pins and/or seals
- Install the appropriate component and seal by selecting the correct part number (see table below).
- Tighten the fixing nut tightly.



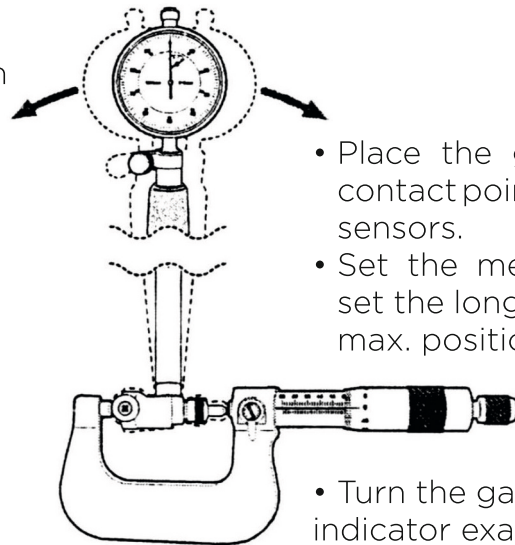
PARAMETER SETTINGS

1. Adjustment of the external micrometer to the exact size to be checked

- Lock the nut once the desired dimension is reached on the micrometer.
- Remember to note the micrometer measurement

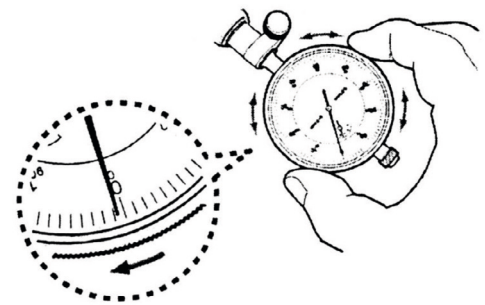


2. Zero setting of the control gauge

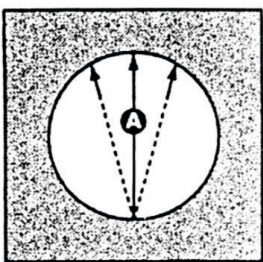


- Place the gauge measurement contact points on the micrometer sensors.
- Set the measuring contacts to set the long gauge needle to the max. position.

- Turn the gauge bezel to set the indicator exactly to zero.

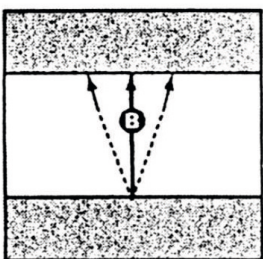
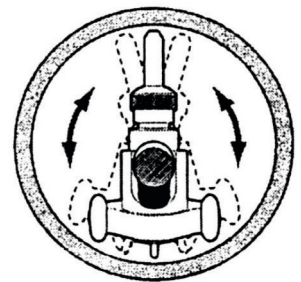


MEASUREMENTS AND READINGS



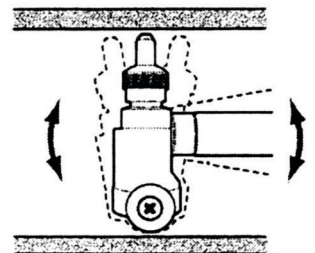
A

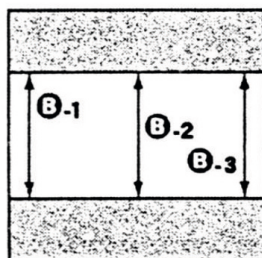
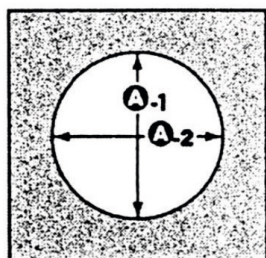
- Cross-section measurement, in position A, the indicator hand points to the minimum value, this is the correct measurement point, see figure A.
- Turn the gauge in the direction shown in the right figure to find position A.



B

- Measurement of the inverted section, in position B, the gauge pointer points to the minimum value, this is the most accurate measurement point, see figure B.
- Turn the gauge in the direction shown in the figure on the right to find position B.





- In order to obtain accurate data, it is generally recommended to measure several positions, see the figures on the left.

SPECIFICATIONS

Measuring range	Depth measurement	Pins	Seal	Component
6 - 10 mm	40mm	9		
10 - 18 mm	100mm	9	1	
18 - 35 mm	150mm	9	2	
35 - 50 mm	150mm	4	4	
50 - 100 mm	150mm	11	4	
50 - 160 mm	150mm	12	4	1
160 - 250 mm	400mm	5	5	1
250 - 450 mm	400mm	5	5	2

WARNINGS

- Do not disassemble or modify the gauge
- Do not hit the gauge
- Clean and apply rust inhibitor after each use and disassembly of the gauge (leaving the gauge assembled to the rod may result in inaccurate future measurements), then place the gauge in the housing.
- Do not use the extensions, seals or components for any purpose other than those specified in this manual.



CLAS Equipements

83 chemin de la CROUZA
73800 CHIGNIN
FRANCE

Tél. +33 (0)4 79 72 62 22
Fax. +33 (0)4 79 72 52 86

AC 0530

COFFRET VERIFICATEUR D'ALEPAGE 50-160mm
50-160mm DRILLING INSPECTION DEVICE SET

Si vous avez besoin de composants ou de pièces, contactez le revendeur
En cas de problème veuillez contacter le technicien de votre distributeur agréé

If you need components or parts, please contact the reseller.
In case of problems, please contact your authorized technician.