

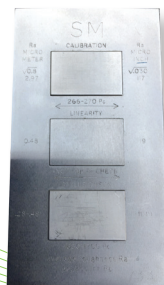
# APPAREILS POUR MESURER LES ETATS DE SURFACE

## Étalons pour calibrage et contrôle des rugosimètres



Étalons une zone Critère Ra

Code	Référence	Rugosité Ra
42 23 10000	M 1507	2,97 µm
42 23 10100	RB 529	0,10 µm
42 23 10200	RB 528	0,5 µm
42 23 10300	RB 530	1,00 µm
42 23 10400	RTH	6,00 µm



Étalon trois zones

- 1° Calibrage
- ✓ Paramètre Ra Valeur Ra 2,97 µm
- 2° Linéarité
- ✓ Paramètre Ra Valeur Ra 0,48 µm
- 3° Contrôle de l'état du diamant

Code	Référence	Rugosité Ra
42 23 10500	BE 553	2,97 µm, 0,48 µm

Certification LAT sur demande

### Jeu d'étalons d'états de surface Réf. 130

Pour vérification par comparaison visio-tactile. Selon les normes ISO 2632 et ISO R468

#### Utilisation :

En déplaçant votre angle perpendiculairement aux traits, sélectionner les deux étalons qui se rapprochent le plus de la rugosité de votre pièce, l'un, d'une rugosité juste supérieure, l'autre, d'une rugosité juste inférieure. L'étalon correspondant à la rugosité supérieure devra être pris comme valeur de rugosité de votre pièce. Pour des surfaces très douces ou très rugueuses, des comparaisons visuelles peuvent être plus pratiques que des comparaisons tactiles avec l'ongle.

- ✓ Conçu spécialement pour les responsables de fabrication, contrôleurs, dessinateurs, etc...
- ✓ Composition standard de poche.
- ✓ L'étui contient 30 échantillons de 22,5 X 9,5 mm, étui 150 X 75 mm

#### Composition :

- ✓ 3 échantillons rodage 0,05 - 0,1 - 0,2 Ra
- ✓ 3 échantillons alésage 0,4 - 0,8 - 1,6 Ra
- ✓ 6 échantillons rectification 0,05 - 0,1 - 0,2 - 0,4 - 0,8 - 1,6 Ra
- ✓ 6 échantillons fraisage en roulant 0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2 - 6,3 - 12,5 Ra
- ✓ 6 échantillons fraisage en bout 0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2 - 6,3 - 12,5 Ra
- ✓ 6 échantillons tournage 0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2 - 6,3 - 12,5 Ra



Étui 128 X 55 mm

Jeux d'étalons par groupe d'usinage

Code	Référence
42 24 00000	130

### Jeux d'étalons visio-tactiles par groupe d'usinage

Code	Réf.	Méthode d'usinage	Nombre d'étalons	Valeur en Ra
42 24 01000	315	Rectification plane	8	0,025 - 0,05 - 0,1 - 0,2 - 0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2
42 24 01100	316	Rectification cylindrique	8	0,025 - 0,05 - 0,1 - 0,2 - 0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2
42 24 01200	317	Rodage plan	4/rodage croisé 4/rodage parallèle	0,025 - 0,05 - 0,1 - 0,2 0,025 - 0,05 - 0,1 - 0,2
42 24 01300	318	Rodage cylindrique	4/finition 4/super finition	0,025 - 0,05 - 0,1 - 0,2 0,025 - 0,05 - 0,1 - 0,2
42 24 01400	319	Tournage de face	8	0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2 - 6,3 - 12,5 - 25 - 50
42 24 01500	320	Tournage cylindrique	8	0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2 - 6,3 - 12,5 - 25 - 50
42 24 01600	321	Fraisage en bout	8	0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2 - 6,3 - 12,5 - 25 - 50
42 24 01700	322	Alésage et perçage	4/alésage 4/perçage	0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2 1,6 - 3,2 - 6,3 - 12,5
42 24 01800	323	Fraisage horizontal	8	0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2 - 6,3 - 12,5 - 25 - 50
42 24 01900	325	Rabot étai limeur	8	0,8 - 1,6 - 3,2 - 6,3 - 12,5 - 25 - 50 - 100
42 24 02000	326	Polissage par bande	6	0,1 - 0,2 - 0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2
42 24 02100	328	Rectification verticale	6	0,2 - 0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2 - 6,3
42 24 02200	329	Grenaillage angulaire sphérique	4/décapé 4/grenaillé	3,2 - 6,3 - 12,5 - 25 3,2 - 6,3 - 12,5 - 18
42 24 02300	331	Electro érosion	8	0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2 - 6,3 - 12,5 - 25 - 50
42 24 02400	333	Limage manuel	5	0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2 - 6,3
42 24 02500	334	Moulage	7	0,8 - 1,6 - 3,2 - 6,3 - 12,5 - 25 - 50
42 24 02600	335	Rodage	6	0,05 - 0,1 - 0,2 - 0,4 - 0,8 - 1,6
42 24 02700	336	Polissage	5	0,0125 - 0,025 - 0,05 - 0,1 - 0,2