

Jeu de cales échantillons de comparaison d'états de surface Réf. 130

Pour vérification par comparaison visio-tactile.

Utilisation :

En déplaçant l'ongle 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

Code	Référence
42 24 00000	130



Jeux d'étalons par groupe d'usinage



Jeu 128 X 55 mm
Étalons fraisage en bout 321

Jeux de cales échantillons pour comparaison

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 étau 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

APPAREILS POUR MESURER LES ETATS DE SURFACE

Étalons pour calibrage et contrôle des rugosimètres

Étalon standard



Étalon cylindrique



Étalon cristal



Étalon 2 zones critère Ra



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

Étalons une zone Critère Ra

Code	Référence	Rugosité en µm
42 23 10000	6.103	Ra 2,97 / Rz 11
42 23 10000LAT	6.103/6.400	Ra 2,97 avec certificat ACCREDIA*
42 23 10100	6.100	Ra 0.10 / Rz 1,7
42 23 10100LAT	6.100/6.400	Ra 0.10 avec certificat ACCREDIA*
42 23 10150	6.110	Ra 0.30 / Rz 1,3
42 23 10150LAT	6.110/6.400	Ra 0.30 avec certificat ACCREDIA*
42 23 10200	6.101	Ra 0.50 / Rz 2,1
42 23 10200LAT	6.101/6.400	Ra 0.50 avec certificat ACCREDIA*
42 23 10300	6.102	Ra 1 / Rz 3,5
42 23 10300LAT	6.102/6.400	Ra 1 avec certificat ACCREDIA*
42 23 10400	6.104	Ra 6,3 / Rz 22
42 23 10400LAT	6.104/6.400	Ra 6,3 avec certificat ACCREDIA*
42 23 10600	6.107	Étalon cylindrique - Ra 2,97
42 23 10600LAT	6.107/6.400	Étalon cylindrique Ra 2,97 avec certificat ACCREDIA*
42 23 10700	6.111	Étalon cristal - Ra 1,62 / Rz 4,5
42 23 10700LAT	6.111/6.400	Étalon cristal Ra 1,62 avec certificat ACCREDIA*

*ACCREDIA = COFRAC italien avec reconnaissance internationale

Étalon trois zones Critère Ra



- 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 10800	6.113	Ra 2,97 et contrôle du STYLET
42 23 10800LAT	6.113/6.400	Ra 2,97 avec certificat ACCREDIA*

Code	Référence	Rugosité Ra
42 23 10500	6.105	Ra 2,97 / Rz 0,48 et contrôle du STYLET
42 23 10500LAT	6.105/6.400	Ra 2,97 avec certificat ACCREDIA*

Étalons pour calibrage de profils



Code	Référence	Profil en mm
42 23 10810	6.200	Étalon hémisphérique
42 23 10815	6.201	Étalon palpage
42 23 10905	6.305	Étalon pour RTP80 (1.8x1.8 pas 5mm)
42 23 10910	6.302	Étalon pour RT120/WarpSURF (2.5x2.5 R-1 mm)
42 23 10915	6.303	Étalon angle-90°, R-2.5, pas 4x1mm
42 23 10920	6.304	Étalon pour RT120 (4.5x4.5 R-1 mm / calibration palpeur 5 mm)
42 23 10925	6.301	Étalon pour MITUOYO CP200 CP400 (20x20 R-3 mm)
42 23 10930	6.306	Étalon pour PGS200 (45x45 R-2 mm)
42 23 10935	6.300	Étalon pour PGS200 (45x45 R-3 mm)