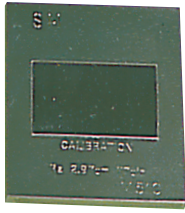


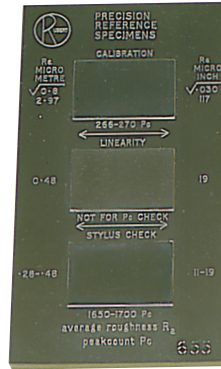
# MESURE DES ETATS DE SURFACE – ETALONS

## Etalons pour calibrage et contrôle des rugosimètres

### Etalons une zone Critère Ra



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



### Etalon 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	Réf.	Rugosité Ra
42 23 10500	BE 553	2,97 µm, 0,48 µm

Certification SIT Ra Rg Rz ISO 4287 sur demande

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

Pour vérification par comparaison tactile ou visuelle. Selon les normes ISO 2632 et ISO R468

### Utilisation

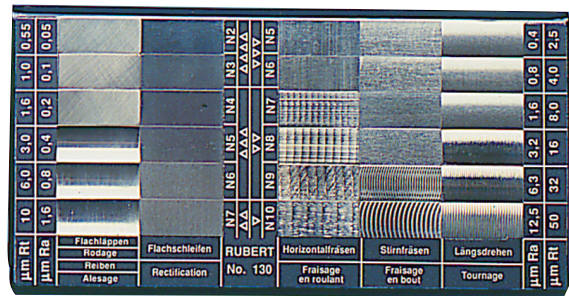
En déplaçant votre ongle perpendiculairement aux traits, sélectionner les deux étalons qui se rapprochent le plus de la rugosité de votre pièce, l'un, d'une rugosité juste supérieure, l'autre, d'une rugosité juste inférieure. L'étalon correspondant à la rugosité supérieure devra être pris comme valeur 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

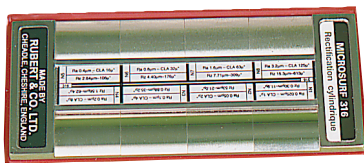
- 3 échantillons rodage 0,05 - 0,1 - 0,2 Ra
- 3 échantillons alésage 0,4 - 0,8 - 1,6 Ra
- 6 échantillons rectification 0,05 - 0,1 - 0,2 - 0,4 - 0,8 - 1,6 Ra
- 6 échantillons fraisage en roulant 0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2 - 6,3 - 12,5 Ra
- 6 échantillons fraisage en bout 0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2 - 6,3 - 12,5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



Code 42 24 00000 Réf. 130

## Jeux d'étalons 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	0,025 - 0,05 - 0,1 - 0,2
			4	0,025 - 0,05 - 0,1 - 0,2
42 24 01300	318	Rodage cylindrique	4	0,025 - 0,05 - 0,1 - 0,2
			4	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	0,4 - 0,8 - 1,6 - 3,2
			4	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	Grenailage angulaire sphérique	4	3,2 - 6,3 - 12,5 - 25
			4	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



Etui 128 X 55 mm