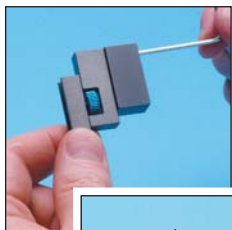
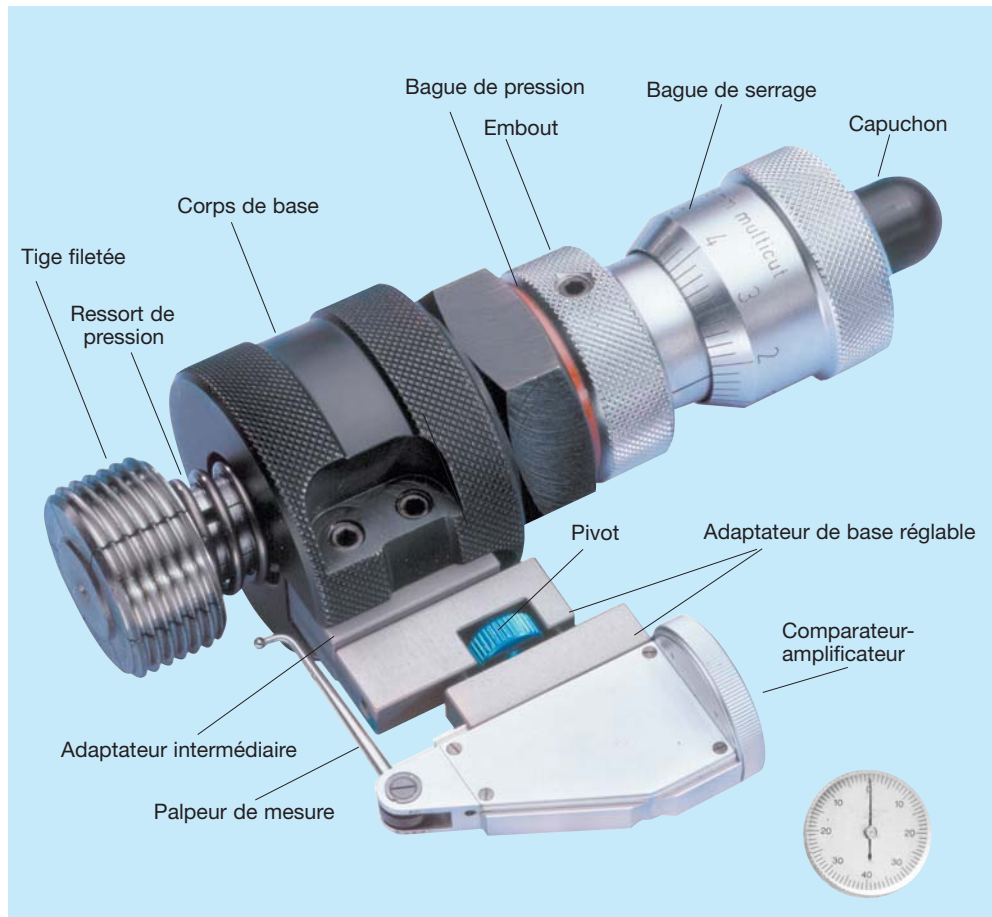


Mode d'emploi de l'adaptateur de mesure *multicut**

L'outillage de base *multicut** et l'adaptateur de mesure *multicut** vous permettent de vérifier l'écart de position (position angulaire) de la surface d'étanchéité par rapport à l'axe médian du perçage de vissage, sans endommagement quelconque.

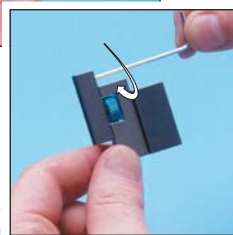
Choisissez l'outillage de base *multicut** requis correspondant à votre filetage.

Déterminez de quel adaptateur intermédiaire vous avez besoin en mesurant soit avec un pied à coulisse sur l'outillage de base *multicut** la largeur de la rainure de réception du profilé en acier soit en recherchant la cote de largeur (cote B) sur la feuille technique du profilé en acier (voir la catalogue de produits *multicut**).



1

Montez au moyen d'une clé mâle coudée à six pans creux, l'adaptateur intermédiaire sur l'adaptateur de base réglable.



2

Tournez la vis vers la gauche pour fixer le comparateur-amplificateur en utilisant la clé mâle coudée à six pans creux (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) jusqu'à ce qu'elle soit vissée visiblement dans l'adaptateur de base réglable. Lorsque le palpeur de mesure est monté sur le comparateur-amplificateur, veuillez continuer à lire à partir de la fig.6, sinon montez celui-ci comme décrit ci-dessous.



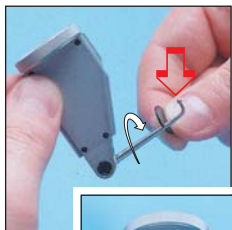
3

Enfichez la douille en plastique sur le filet du palpeur de mesure et vissez le palpeur de mesure dans le comparateur amplificateur jusqu'à ce que vous constatiez une légère résistance.



4

Le palpeur de mesure est monté de manière à tourner autour de l'axe de mesure. Faites en sorte, en tournant le palpeur de mesure autour de l'axe de mesure, que celui-ci soit dirigé vers la droite comme l'indique la figure.



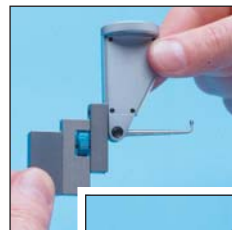
5

Continuez à tourner le palpeur de mesure jusqu'à ce que la bille de mesure soit dirigée vers le haut. Ce faisant, veillez à ce que la douille en plastique n'admette qu'une faible déformation et à ce qu'une surdéformation soit évitée. Si nécessaire, utilisez la clé de montage fournie d'ouverture SW 1.5.



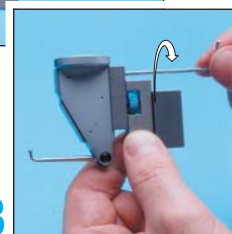
6

Le palpeur de mesure est monté de manière à tourner autour de l'axe de mesure. Faites en sorte, en tournant le palpeur de mesure autour de l'axe de mesure, que celui-ci soit dirigé vers la droite comme l'indique la figure.



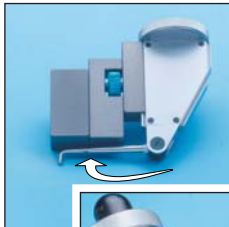
7

Laissez glisser le guidage du comparateur-amplificateur jusqu'à la butée dans la réception de l'adaptateur de base réglable.



8

Fixez le comparateur-amplificateur dans l'adaptateur de base en tournant vers la droite la vis de fixation au moyen de la clé mâle coudée pour vis à six pans creux (dans le sens des aiguilles d'une montre).

**9**

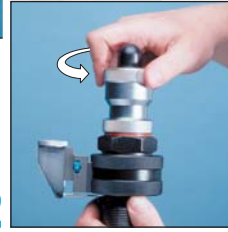
Positionnez le palpeur de mesure sur la position de mesure en le tournant d'un angle de 180°.

10

Déposez l'adaptateur de mesure avec le comparateur-amplificateur dans la rainure de réception du *multicut** et serrez-le à fond en tournant les deux vis sans tête en utilisant une clé mâle coudée pour vis à six pans creux adéquate.

**11**

Saisissez le *multicut** d'une main au niveau du filetage et tournez la pièce de pression et du corps de base de l'autre main vers la gauche (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre), jusqu'à ce que la bille du palpeur de mesure se trouve à une distance suffisante de la tige filetée (en général 2 à 3 mm environ).

12

Saisissez le *multicut** d'une main au niveau du filetage et tournez la bague de serrage de l'autre main vers la gauche (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre), jusqu'à ce que vous sentiez la butée. Ce faisant, ne forcez pas!

**13**

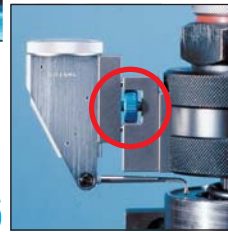
En appuyant légèrement du creux de la main sur le capuchon, vous desserrez les boulons de serrage et placez la tige filetée sur sa position d'origine.

14

Saisissez le *multicut** sur le corps de base et sur la pièce de pression. Vissez-le dans le perçage fileté.

**15**

Saisissez le *multicut** d'une main au niveau de la pièce de pression et du corps de base. Tournez la bague de serrage de l'autre main vers la droite (dans le sens des aiguilles d'une montre), jusqu'à ce que vous constatiez que la tige filetée est bien serrée et que le *multicut** est bien fixé.

16

Si nécessaire, positionnez, en tournant la broche sur l'adaptateur de base réglable, la bille du palpeur de mesure au-dessus de la surface d'étanchéité à mesurer.

**17**

Tournez la pièce de pression vers la droite jusqu'à ce que la bille du palpeur de mesure touche la surface d'étanchéité. Lorsque la bille du palpeur de mesure est au contact de la surface d'étanchéité, ceci peut être constaté du fait de la déviation de l'aiguille du comparateur-amplificateur. Tournez la pièce de pression d'un tour environ de plus afin de préserrer ainsi le palpeur de mesure de 0,25 mm environ.

18

Saisissez le *multicut** au niveau du corps de base et tournez-le vers la droite (dans le sens des aiguilles d'une montre), jusqu'à ce que vous puissiez constater un point d'inversement de l'aiguille du comparateur-amplificateur.

**19**

Tournez la bague de graduation mobile du comparateur-amplificateur jusqu'à ce que l'aiguille soit exactement placée sur zéro.

20

Saisissez le *multicut** au niveau du corps de base et tournez-le vers la droite (dans le sens des aiguilles d'une montre), jusqu'à ce que vous puissiez constater un **point d'inversement de l'aiguille du comparateur-amplificateur. La valeur indiquée est l'écart de position (position angulaire) de la surface d'étanchéité par rapport à l'axe médian du perçage fileté.**

**21**

Tournez la pièce de pression de 3 à 5 tours environ vers la gauche (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) afin de soulever la bille du palpeur de mesure de la surface d'étanchéité.

22

Tournez la bague de serrage vers la gauche (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) jusqu'à ce que vous puissiez percevoir la butée et libérez ainsi la mobilité axiale du boulon de serrage.

**23**

En frappant légèrement au moyen d'une clé à fourche ou d'une clé polygonale sur le capuchon, vous desserrez le boulon de serrage et la tige filetée retourne sur sa position d'origine.

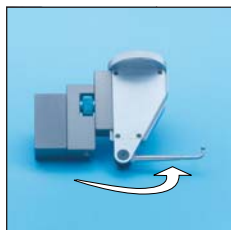
Attention! Ne frappez le capuchon que par application du poids propre de la clé fourche ou de la clé polygonale afin d'éviter toute détérioration du *multicut**.

24

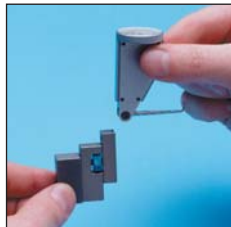
Saisissez le *multicut** au niveau du corps de base et de la pièce de pression. Dévissez-le du perçage fileté. Ce faisant, veillez à ce que le boulon de serrage soit toujours desserré.

**25**

Desserrez les deux vis sans tête dans le *multicut** en utilisant la clé mâle coudée pour vis à six pans creux. Enlevez l'adaptateur de mesure avec le comparateur-amplificateur.

**26**

Amenez le palpeur de mesure sur sa position de parking en le tournant d'un angle de 180°.

**27**

Desserrez la vis de fixation dans l'adaptateur de base en tournant vers la gauche au moyen de la clé mâle coudée pour vis à six pans creux (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) et enlevez le comparateur-amplificateur. Séparez l'adaptateur intermédiaire de l'adaptateur de base réglable en desserrant les deux vis à l'aide de la clé mâle coudée pour vis à six pans creux et stockez toutes les pièces dans le coffret de mesure prévu à cet effet.