

TAMPONS DE MESURE

Manuel Technique

Édition 4.2



Page

- 3** DIATEST - Compétence, précision et sécurité
- 4** Description technique
- 9** BMD - Types de base
- 10** Type de base – standard
- 11** Type de base pour alésages débouchant
- 12** Type de base pour alésages borgnes
- 13** Types de base à raccordement air
- 14** BMD pour mesures automatiques
- 15** Types spéciaux
- 21** BMD pour la mesure de distances parallèles
- 22** Tampons étagés
- 24** Supports de comparateur
- 27** Supports de comparateur à force réglable
- 29** Supports pour palpeur électronique
- 30** Supports de comparateur spéciaux
- 33** Supports pour comparateur Analodig
- 34** Adaptateurs
- 36** Renvois d'angle
- 37** Rallonges de profondeur
- 40** Butées de profondeur
- 42** Petit dispositif de mesure
- 46** Supports flottants
- 50** Pièces de rechange
- 51** Abréviations techniques et générales



DIATEST conçoit et fabrique des instruments de haute précision pour la mesure d'alésages ainsi que diverses solutions métrologiques

Pour atteindre la plus haute sécurité possible en production, la précision est nécessaire, de la conception jusqu'au produit fini, ainsi que le support d'un partenaire local DIATEST qualifié, connaissant parfaitement les produits et ses clients afin de les accompagner dans leurs projets.

Nos clients sont des manufacturiers du monde entier, industriels ou sous-traitants, exigeant un haut niveau de précision et de qualité, ceci dans divers secteurs d'activités comme par exemple les industries aéronautique et spatiale, automobiles et poids lourds, ferroviaires et navales, médicales, hydrauliques ainsi que dans l'ingénierie générale.

Votre avantage en tant qu'utilisateur : quel que soit le pays de production industrialisé, vous pouvez toujours vous sentir en sécurité grâce à la qualité DIATEST. Votre partenaire DIATEST local prend soin de vous. Nos partenaires connaissent non seulement leur pays, leur culture, leur langue et leur marché, mais ils ont aussi de l'expérience et un savoir-faire en matière de contrôle qualité.

Le nom DIATEST garantit la qualité, l'expertise et la sécurité dans le monde entier. Des instruments de mesure d'une précision allant jusqu'à 0,0002 mm garantissent un résultat absolument précis. DIATEST est certifié DIN 9001

La technologie de fabrication orientée vers l'avenir (industrie 4.0, VDA volume 5), des ingénieurs et techniciens formés à la précision garantissent les plus hauts standards de qualité. Que ce soit des solutions standard ou spécifiques demandées par le client, les meilleurs instruments de mesure seront adaptés aux tâches futures.

Notre philosophie de l'entreprise réalisée par un personnel expérimenté : la plus haute qualité à un coût équitable, associée à un conseil d'expert et une fidélité absolue dans le traitement de tous nos clients. Pour nous, c'est un service pris pour acquis que nos partenaires apprécient dans le monde entier. c'est ce que le partenariat signifie pour nous.

DIATEST – la sécurité par la qualité, la précision et la compétence dans plus de 40 pays du monde



INDUSTRIE 4.0

VDA BAND 5 ready

TÜV
PROFI
CERT
ISO 9001
Zertifizierungs-Nr. 73 100 281

Le tampon de mesure (BMD) est un instrument de mesure auto-centrant à cote affichée de haute précision pour la mesure d'alésages. Il se distingue par une manipulation simple. Le BMD permet des mesures statiques et dynamiques. Il convient pour localiser des différences de cotes et des défauts de forme dans les alésages. Le BMD est utilisé à côté de la machine de production manuellement, mais il est aussi monté sur des montages de contrôle ou dans l'automate de mesure.

Le large champ d'application permet de démontrer le côté économique du système. En effet, le BMD est très simple à utiliser. Il est également très robuste tout en restant extrêmement précis.

Le grand choix en types de base dans notre programme standard et nos accessoires ingénieux, permettent la mesure du plus grand nombre d'alésages, possibles en production. Le libre choix des moyens d'afficher la cote par comparateur mécanique ou digital, par un moyen électronique avec palpeur inductif, ou le branchement d'appareils périphériques, qui permettent une exploitation statistique des données jusqu'à la régulation de la machine de production, sont des avantages incontestables.

Exécutions spéciales

Le manuel technique BMD est prévu pour faciliter le choix des éléments de mesure adéquate. En cas de problèmes pour des mesures spéciales, nous vous prions de nous faire parvenir une description de la mesure à résoudre avec dessin et éventuellement une pièce d'échantillon, afin de pouvoir faire une offre. Nous ne pouvons faire une offre optimale qu'avec l'appui d'informations précises.

Gravure spéciale (SO-B)

Gravure spéciale code Data Matrix (SO-B-DMC)

(avec supplément de prix)

Gravures ou inscriptions spéciales comme p.ex. No. d'identification spécifique au client, tolérances etc. sont effectuées par nos soins, mais les possibilités d'inscriptions sont limitées pour petits tampons BMD. Le supplément de prix est calculé par rapport à des groupes de 10 signes entamés (voir liste de prix).

Exécutions et propriétés des matériaux:

Tête : acier ressort env. 61 HRC:
Aiguille : carbure env. : 1650 HV
Cylindre de guidage: acier rapide trempé ou acier inoxydable.
Exécutions cylindres spéciales:
OCR = cylindre acier trempé et bruni.

Attention:

Pour des conditions de mesure particulièrement rudes, le BMD en exécution OCR n'est pas conseillé.

ZHML = Cylindre équipé avec des bandes carbure (voir page 14)

ZKUL = Cylindre équipé avec des bandes synthétiques (voir page 17)

Données techniques:

Toutes les cotes non spécifiées sont en mm.

Nous nous réservons le droit pour des modifications techniques visant à améliorer les fonctions, ainsi que pour des divergences minimales, n'ayant pratiquement aucune influence sur l'appareil de mesure.

Vous pouvez également vous renseigner sur les dernières nouveautés techniques, ainsi que sur l'état actuel de notre dernière documentation, en visitant notre site internet www.diatest.com

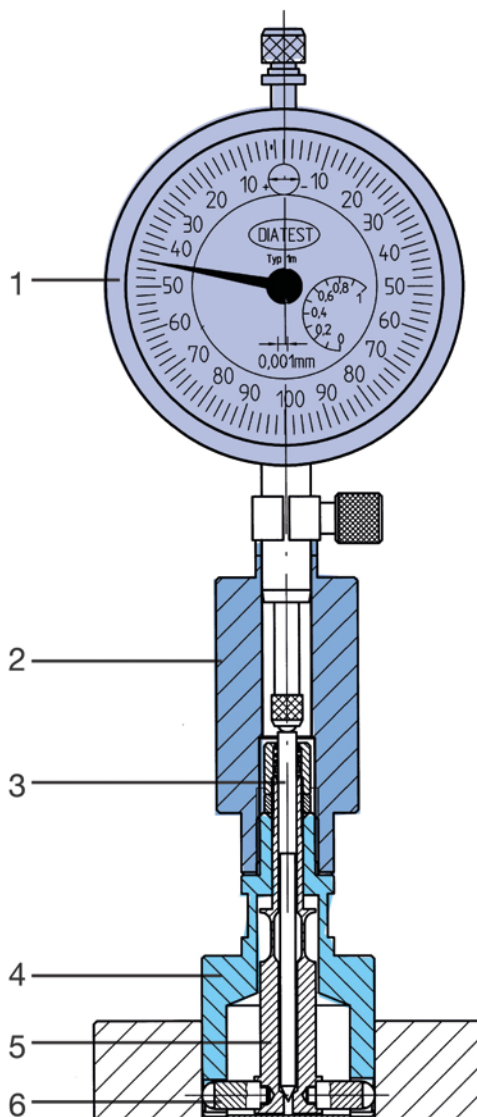
Mise à zéro

La mise à zéro devrait se faire principalement avec une bague

étalon de réglage. Elle doit correspondre à la cote mini de l'alésage, afin d'éviter, déjà lors de l'étalonnage, un maximum d'erreurs radiales et axiales. Les bagues les mieux adaptées sont des bagues selon normes DIN 2250-C. Des bagues plus hautes, à la cote maxi, mini ou à la cote moyenne de la tolérance ne sont pas nécessaires.

Fonction

Le cylindre de guidage (4) avec la tête de mesure intégrée (5) centre les touches de mesure (6) montées sur la tête de manière axiale et radiale dans l'alésage. Le cône rodé de l'aiguille mobile (3) transmet la course des touches de mesure dans un rapport 1:1 sur le moyen d'affichage (1) monté dans le support (2).



TA-KW



SO-ZL

Délais de fabrication

Les délais de fabrication sont indiqués départ usine en Allemagne et en jours ouvrables (voir tableau en bas de la page). Pour les délais EXPRESS, veuillez tenir compte du jour ouvrable, quand l'expédition pourra avoir lieu.

Durée de vie

La durée de vie dépend des conditions de mesure telles que surface d'alésage (rugosité), matériau, profondeur de mesure, propreté de l'alésage, force de mesure etc. Dans des conditions optimales, jusqu'à plusieurs millions de mesures sont possibles

Réparations

DIATEST propose un service de réparation rapide et économique pour les BMDs standard.

Service 1: échange de la mécanique, contrôle fonctionnel,

Délai de livraison: 10 jours

Service 2: échange de la mécanique, chromage et rectification du cylindre, contrôle fonctionnel, délai de livraison: 15 jours.

Sur demande, nous établissons un devis de réparation.

Entretien

Pas d'entretien spécial nécessaire. En cas d'encrassement trop important, démonter l'aiguille mobile et nettoyer l'aiguille et le BMD avec précaution en utilisant de l'air comprimé et une solution liquide appropriée.

Important: Graisser le cône de l'aiguille avant le montage (par ex. vaseline). Lors du montage de l'aiguille pour séries 6 et 10 ne pas oublier de remonter le ressort (il n'y a pas de ressort pour série 4)

BMD XQ - Fiabilité accrue des mesures

Augmentation de la certitude de mesure pour des tolérances de plus en plus serrées. Surtout en combinaison avec l'afficheur numérique DIATRON1000 et sa résolution de 0,1 µm.

Précision de mesure des BMD

Pour des BMD neufs, les écarts max. autorisés sont comme suit: Précision de répétition:

- Exécution 2-Points
fw = 0,001 mm
- Exécution 2-Points-XQ
fw = 0,0005 mm
- Exécution 3-Points
fw = 0,002 mm

Linéarité:

- Exécution 2-Points
fe = 1% de la course de mesure
minimum: 0,001
- Exécution 2-Points- Option XQ
fe = 0,5% de la course de mesure, minimum: 0,0005
- Exécution 3-Points
fe = 3% de la course de mesure
minimum: 0,002
- Exécution FB
fe = 2% de la course de mesure
minimum: 0,001

La précision peut être réduite sur les tampons spéciaux ou avec extension de capacité (MB-SO).

Erreurs de centrage axiales et radiales:

Le cylindre du BMD positionne les touches de mesure dans l'alésage et assure la précision de répétition. Une dégradation de la répétabilité est à noter lors d'une introduction courte du BMD, ou lorsque le jeu entre le BMD et l'alésage est trop important (attention au décentrage et à l'inclinaison du tampon!).

Cotes nominales et capacités standards

La cote de commande du BMD (nominale) est la cote mini de l'alésage à mesurer.

Exemple:

$\varnothing 35 D7 = \varnothing 35 +0,08/+0,105$
BMD-cote nominale = 35,08
 $\varnothing 35 H7 = \varnothing 35 +0/+0,025$
BMD-cote nominale = 35,00

Extension de capacité MB-SO (supplément de prix)

La capacité standard du BMD peut être élargie en vue de tolérances importantes.

Remarque:

- Les rayons des touches concernant l'option MB-SO sont plus petits.
- Attention aux erreurs possible de centrage axial et radial.
- Si vous souhaitez associer cette option aux touches diamant (MDI) nous vous prions de bien vouloir nous contacter auparavant.

L'extension de capacité comme p.ex. MB-SO+0,4 indique, que la plage de mesure totale du BMD est de 0,4 mm à partir de la cote nominale du BMD. Lors d'une mesure horizontale, la capacité de mesure peut se réduire.

Délais de fabrication standards

Type-BMD	Jours ouvrables
S, D, PK, OR, 2R, S-FB jusqu'à cote nominale 100 mm	10
S, D, PK, OR, 2R, S-FB supérieur à cote nom. 100 mm	15
FB, 3P, L, PK-2Z, MZ, AT0	15
SO-TA, UM, PA, SO-W10, T-BMD	25
ZHML, etc.	30

Les week-ends, les fermetures pour congés annuels et jours fériés officiels ne sont pas considérés comme jours ouvrables et prolongent ces délais selon la durée des congés. Le temps du transport n'est pas pris en compte!

Supplément XQ : plus 5 jours ouvrables.

Délais de livraison EXPRESS (suppl. de prix)

Type-BMD	Jours ouvrables
S, D, PK, OR, 2R, S-FB jusqu'à cote nominale 100 mm	5-8
S, D, PK, OR, 2R, S-FB supérieur à cote nom. 100 mm	8-10
FB, 3P, L, PK-2Z, MZ, AT0	8-10
SO-TA, UM, PA, SO-W10, T-BMD, ZHML	15

Tous les autres BMD comme par ex. tampon étagé-BMD etc., délais de livraison sur demande. Les critères cités ci-dessus pour les délais de livraison standards sont également valables.

Supplément XQ : plus 5 jours ouvrables.

Capacité de mesure à partir de la cote nominale-BMD

Série-BMD	Plage d'utilisation	Capacité de mesure
4	$\varnothing 2,98 - 9,0$	+ 0,1 mm
6	$\varnothing 7,0 - 20,0$	+ 0,15 mm
10	$\varnothing 15,0 - 270,0$	+ 0,2 mm
FB6	$\varnothing 7,0 - 16,0$	+ 0,15 mm
FB10	$\varnothing 15,0 - 150,0$	+ 0,15 mm
3P (Série 6)	$\varnothing 8,0 - 20,0$	+ 0,15 mm
3P (Série 10)	$\varnothing 15,0 - 100,0$	+ 0,2 mm
T-BMD	$\varnothing 2,25 (PA 1,0) - 2,98$	+ 0,15 mm

Extension de capacité MB-SO

Série-BMD	capacités max.(suppl. commande)
Série 4 $\varnothing 2,98 - 4,0$	max. MB-SO + 0,15
Série 4 $\varnothing > 4,0$	max. MB-SO + 0,2
Série 6	max. MB-SO + 0,4
Série 10 bis $\varnothing 120$ mm	max. MB-SO + 0,8
Série 10 $\varnothing > 120$ bis 180 mm	max. MB-SO + 0,6
Série 10 $\varnothing > 180$ bis 220 mm	max. MB-SO + 0,4
Série 10 $\varnothing > 220$ bis 270 mm	max. MB-SO + 0,3
Série FB10 + FB6	max. MB-SO + 0,3
BMD-3P (Série 6)	max. MB-SO + 0,3
BMD-Série 10 3P	max. MB-SO + 0,4

Pour l'option MB-SO nous recommandons d'associer l'exécution PG (BMD sans force de mesure inhérente) sans supplément de prix (voir page 8). Supplément XQ : plus 5 jours ouvrables.

Limitation de capacité MB-B

Lors d'une commande de série 6, 10 ou FB, la capacité de mesure peut être réduite.
Supplément commande: MB-B et cap. max. désirée. Ex. de commande avec max. capacité de +0,1 mm au lieu de 0,2 mm:
BMD-S10-CR-35,0-MB-B+0,1
DIATEST propose des entretoises permettant la réduction de la capacité de vos BMD séries 6 ou 10. Ces entretoises sont référencées comme suit:
BMD série 6 US-6
BMD série 10 US-10

Moyens d'affichage – Force de mesure

Les BMD sont utilisables avec pratiquement tous les appareils d'affichage mécanique ou électronique ayant une tige de serrage Ø 8-h6 et 3/8". La force de mesure peut exercer une influence essentielle sur la précision et la longévité du BMD.

Force de mesure conseillée pour capacités standard:

BMD série 4 env. 0,3 – 0,4 N
BMD série 6 env. 0,6 – 1,0 N
BMD série 10 env. 0,8 – 1,2 N

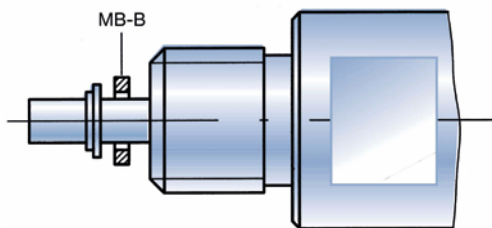
Attention:

En utilisant une option MB-SO ou PG, la force de mesure devra probablement être accrue.

Réduction de la pression de mesure

Pour la série 4 des BMD et par ex. pour la mesure de pièces à parois minces ou pour réduire l'usure des rayons, nous n'avons besoin que d'une faible force de mesure. Souvent il n'est pas possible de trouver un moyen d'affichage adéquat. Dans ce cas, nous pouvons réduire la force de mesure sur le comparateur avec des supports spéciaux, afin de trouver la bonne force de mesure. Une autre solution est la version PG qui permet de replier les contacts de mesure de la surface de l'alésage.

Exécution PG page 8
Support MH-6-73-R page 24
Support MH-10-150-PG page 32
Support MH-10-150-R page 25
Support MH-10-150-F page 30
Adaptateur A4-10-F page 34
Adaptateur A6-6-F page 35
MH-4-67-F page 28
MH-6-65-F page 28



Touches de mesure

Des grandes touches (voir table MHM) sont importantes pour la longévité et sont une condition pour mesurer des alésages rugueux. Les touches BMD répondent à ces exigences. Le choix du meilleur matériau à utiliser pour les touches dépend de la matière à mesurer et des conditions d'usure. Les touches BMD sont livrables en plusieurs matériaux différents. Si vous n'êtes pas sûr de votre choix de matière pour vos touches,

nous vous prions de prendre contact avec nous.

Touches en carbure (MHM) (sans supplément de prix)

Les tampons de mesure sont équipés d'office avec des touches en carbure.

Dureté carbure: env. 1850 HV

Le carbure n'est pas indiqué pour les métaux non ferreux, l'aluminium et leurs alliages.

Touches en chrome dur (MCR) (sans supplément de prix)

Les touches de mesure en chrome dur sont conseillées pour les métaux non ferreux, l'aluminium et leurs alliages. Les touches sont fabriquées en acier trempé et galvanisées ensuite avec une couche de chrome dur.

La couche de chrome dur est d'environ 0,03 mm

L'option MCR n'est pas conseillée dans les conditions d'usure extrême ou dans le cas d'une matière à mesurer très tendre.

Dans ces cas de figures, il sera judicieux d'évaluer la solution avec des touches de mesure en diamant (MDI).

Rayons des touches (voir table (MHM) dès Ø 3,95.

Dureté: env. 1000 HV

Complément commande: MCR
Exemple:

BMD-S10-CR-35,0-MCR

Touches en céramique (MKE) (avec supplément de prix)

Comme déjà avec l'option MCR, le champ d'application pour touches céramiques sont les métaux non ferreux et l'aluminium. Certains matériaux d'aluminium très tendres ont tendance à faire changer de couleur la matière de la touche céramique. Ce phénomène n'a aucune influence sur la fonction de la touche ou la précision de la mesure.

Dureté: Knoop: 100g 18000

Taille granulé: 0,5µm

Rayons des touches (voir table MHM).

Pas livrables pour série 4 et FB

Complément commande: MKE

Exemple:

BMD-S10-CR-35,0-MKE

Touches en carbure MHM		
Série-BMD	Plage d'utilisation	Rayon
Série 4	2,98 - 9,0	R = 0,5
Série 6	7,0 - 20,0	R = 2,0
Série 10	15,0 - 25,0	R = 2,5
	> 25,0 - 31,0	R = 4,5
	> 31,0 - 35,0	R = 6,5
	> 35,0 - 41,0	R = 8,5
	> 41,0 - 47,0	R = 10,5
	> 47,0 - 56,0	R = 13,0
	> 56,0 - 66,0	R = 16,0
	> 66,0 - 120,0	R = 20,0
	> 120,0 - 150,0	R = 25,0
	> 150,0 - 270,0	R = 30,0
Option MB-SO+0,4 à 0,5		R = 4,5
Option MB-SO+0,5 et plus		R = 2,5
BMD-FB6	7,0 - 16,0	R = 2,0
BMD-FB10	15,0 - 18,0	R = 1,0
	> 18,0 - 150,0	R = 1,5
BMD-ME	-	R = 4,5
BMD-PK (Série 10)	-	R = 2,5
BMD-PK (Série 6)	7,9 - 20,0	R = 2,0
BMD-3P (Série 10)	-	R = 2,5
BMD-3P (Série 6)	8,0 - 20,0	R = 2,0



Touches en rubis (MRU)

(avec supplément de prix)
 Pour métaux non ferreux, aluminium et leurs alliages.
 Pour des matières d'aluminium très tendres et similaires, il faut éventuellement prendre l'option des touches en diamant.
 Rayons des touches (voir table MHM).
 Dureté rubis: env. 2000 HV
 Complément commande: MRU
 Exemple:
 BMD-S10-CR-35,0-MRU
 Pas livrables pour série 4 et FB

Touches en diamant (MDI)

(avec supplément de prix)
 Pour les sortes d'aluminium particulièrement tendres et des conditions d'usure très élevées.
 Les rayons des touches sont fabriqués à partir d'un diamant naturel.
 Remarque: avec des pièces à angles vifs, les touches pourraient être dégradées. L'option pour une extension de capacité MB-SO n'est possible que sur demande à notre service technique. FB 10.

Touches en matière synthétique (MKK)

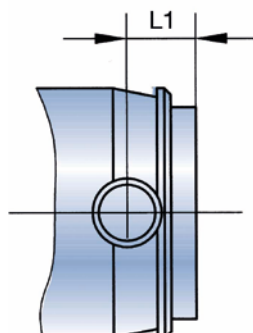
(avec supplément de prix)
 A utiliser que dans des conditions de mesure spéciales.
 Exemple: Surfaces d'alésages glacés par polissage.
 Les contacts de mesure sont composés de billes polyamide Ø 4,0 mm interchangeables et à échanger par le client lui-même.
 Utilisable à partir de la cote nominale Ø 25,0 mm et que pour types S et D.
 Capacité de mesure max.: MB-SO+0,3
 Complément commande: MKK
 Exemple:
 BMD-S10-CR-35,0-MKK

Pour des conditions d'usure importantes, il est possible de remédier de la manière suivante:

- Air de nettoyage (L) page 13
- PG page 8
- MDI page 7
- PK-ZHML page 14
- Réduction de la force de mesure page 6

Couvercle de protection AD

(avec supplément de prix)



Les couvercles de protection sont à utiliser avec prudence. D'une part, ils protègent la mécanique de mesure et le danger de salissures dans le tampon est amoindri. Mais d'autre part, il est plus difficile d'enlever les copaux, le liquide de refroidissement et d'autres salissures dans le tampon!

Le standard des couvercles est une fabrication en aluminium. Couvercles en acier, acier trempé etc. sur demande.
 Suivant la cote nominale et l'exécution, les couvercles sont collés ou vissés.

Couvercles pour types S et S-FB
 Pour le type S, le couvercle est possible à partir du Ø 4,0. Jusqu'à la cote nominale Ø 28,0 la cote L1 est accrue de 0,5 mm.
 Pour les cotes nom. > Ø 28,0 la cote L1 est accrue de 2,0 mm.
 Complément commande: AD-S
 Exemple:
 BMD-S10-CR-35,0-AD-S

Couvercle pour le type D
 La cote L1 est accrue de 1 mm
 Complément commande: AD-D
 Exemple:
 BMD-D10-CR-35,0-AD-D

Couvercle pour le type FB
 Pour le BMD-FB6, la cote L1 est accrue de 1 mm. Pour la série BMD-FB10 et cote nominale entre Ø 15-28 mm, la cote L1 est accrue de 0,5 mm, de même pour cote nominale plus grande que Ø 28,0 la cote L1 est accrue de 2 mm.
 Complément commande AD-FB
 Exemple:
 BMD-FB10-CR-35,0-AD-FB

Touches diamant (MDI)

Série-BMD	Plage d'utilisation	Rayon
Série 4	3,95 - 9,0	R = 0,5
Série 6	7,0 - 16,0	R = 2,0
Série 10	15,0 - 270,0	R = 2,5
Complément commande: MDI		
Exemple: BMD-S10-CR-35,0-MDI		

N'est pas livrable pour séries FB 6 et FB10.



Tolérance réduite pour le diamètre du cylindre (MZ) (avec supplément prix)

Les tolérances de fabrication du cylindre de guidage pour les séries BMD S et D (v. pages 10, 11) sont réduites de 0,01 mm ($\pm 0,005$). Le but de l'opération est de diminuer au maximum les erreurs axiales et radiales lors de la mesure. Cette option est uniquement à utiliser lorsque les tolérances de l'alésage sont très serrées (env. 0,01 mm max.)

Tolérance de fabrication cylindre (diamètre d'alésage min. 0,01) $\pm 0,005$ mm.

Complément commande: MZ
La cote MZ est généralement 0,01 mm plus petite que la cote min. de l'alésage, c.à.d. la cote nominale du BMD.

Exemple:

Cote min. alésage = 35,0

Cote MZ = 34,99

BMD-S10-35,0-MZ-34,99

Le cylindre de guidage est fabriqué avec la cote $\varnothing 34,99 \pm 0,005$ mm

Champ d'application

$\varnothing 4,0 - 100,0$ mm

D'autres diamètres sur demande.

Exécution BMD sans force de mesure inhérente (PG)

Sans appareil d'affichage, les BMD ont déjà une force inhérente d'env. 0,2 à 1,7 N.

Dans l'option PG – sans force de mesure inhérente – la tête de palpation montée dans le tampon n'a pas de précontrainte. Les touches de mesure se trouvent à l'intérieur du cylindre, quand le tampon est au repos. Cette option est à privilégier lorsque nous avons des surfaces d'alésages sensibles ou très rugueuses.

Remarque:

Les forces de mesure des appareils d'affichages sont à choisir plus fortes, parce qu'il manque à la tête de palpation la précontrainte.

L'option PG devrait être utilisée avec les accessoires suivants:

Supports:
MH-6-73-R page 24

MH-10-150-R page 25

MH-10-150-PG page 32

Complément commande: PG

Exemple:

BMD-S10-35,0-PG

Longueur de fixation tolérancée (AT0) (suppl. prix)

Suivant le montage de l'unité de mesure, la distance de sortie de l'aiguille peut varier. (différences jusqu'à env. 1,0 mm). Surtout avec l'utilisation des palpeurs électroniques, il faut réajuster le palpeur dans le support lors d'un changement de BMD (point zéro électrique). Pour éviter cet inconvénient, avec l'option AT0, la distance entre la butée et la fin de l'aiguille est ajustée avec une tolérance de $\pm 0,02$. La mise à zéro se fait dans la bague de réglage et en général à la cote nominale, à la condition, d'avoir commandé une bague de réglage avec le tampon.

Remarque:

Dans le cas où le tampon BMD est commandé avec certains accessoires tels que, rallonge de profondeur, renvoi d'angle etc., l'option AT0 concerne la totalité de l'unité de mesure commandée. (Dans ce cas, les accessoires ne sont pas interchangeables).

Série BMD Cote AT0

Série 4 12,55 $\pm 0,02$

Série 6 12,18 $\pm 0,02$

Série 10 21,96 $\pm 0,02$

Complément commande: AT0

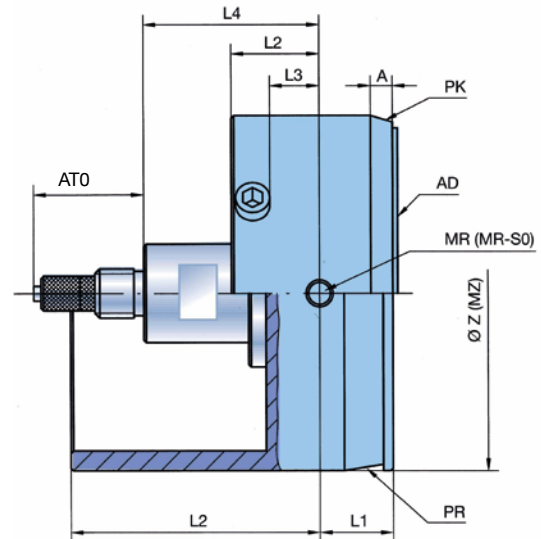
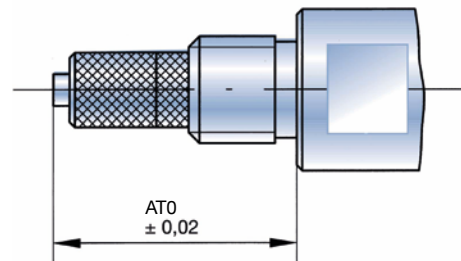
Exemple:

BMD-S10-35,0-AT0

BMD-S10-35,0+TV-15-64-AT0

Remarque:

Par l'usure mécanique, la cote AT0 peut se modifier.



Tampon lisse de contrôle BM sur demande (supplément prix)

Le tampon lisse de contrôle est réalisé comme un tampon lisse ENTRE et contrôle la cote min. de l'alésage. Si le tampon lisse peut entrer dans l'alésage, la cote exacte et les erreurs de forme sont visibles sur l'affichage.

Série 6 $\varnothing 8,0 - 20,0$

Série 10 $\varnothing >20 - 100,0$

Qualité ISO 6 ou selon demande client.

Abréviations importantes, utilisées pour la désignation des modèles spéciaux

A	Longueur du cône pilote 15°/30° (page 14)
AD	Couvercle de protection AD-S, AD-D
AT0	Longueur de fixation tolérance
L1	Cote centre touche de mesure à bord frontal BMD
L2	Cote centre touche de mesure à l'arrière du cylindre
L3	Cote centre touche de mesure à la butée de profondeur
L4	Cote centre touche de mesure à la fin du filetage
MB-B	Limitation de la capacité de mesure
MB-SO	Extension de la capacité de mesure
MZ	Cote du cylindre Ø-Z limitée
MR-SO	Rayons des touches spéciales
ØZ	Cote effective du diamètre cylindre
XQ	Augmentation de la fiabilité de mesure en réduisant l'erreur de linéarité



Jusqu'au diamètre 44,0 mm, les cylindres de guidage et les parties de fixation filetées sont fabriqués en monobloc. A partir du Ø 44,0 mm, les cylindres de guidage et les parties de fixation filetées sont fabriqués séparément.

Les types de base sont utilisés en général comme instruments de mesure manuels. Dans ce cas, une aide pour l'introduction est apportée sur le BMD: la gorge pilote". Celle-ci empêche le blocage et facilite l'insertion du BMD dans l'alésage.

Les BMD de la série 4 n'ont pas de gorge pilote.

Les types de base sont divisés en 3 groupes:

1. Type de base – Standard pour utilisation générale

La cote L1 étant très courte, ce type n'est pas indiqué pour la mesure directement à l'entrée de l'alésage. (page 10)

2. Type de base pour tous les alésages débouchant

C'est le type de tampon qui est toujours utilisé quand on est en présence d'un alésage débouchant. Un autre avantage est la cote L1, qui est plus grande et permet la mesure directement à l'entrée de l'alésage (page 12).

3. Types de base pour alésages borgnes

Ce type de BMD est toujours adopté, lorsque la mesure doit se faire au plus près du fond de l'alésage ou quand nous sommes en présence d'un alésage court. Dans le cas d'un alésage très court, il faut réduire la taille de la gorge pilote ou la supprimer entièrement (type OR).

Le BMD-FB est fabriqué en exécution FB-6 (filetage de fixation M6 x 0,75) et FB-10 (filetage de fixation M10 x 1). Il est livrable à partir d'une cote nominale de Ø 7,0 mm.

Pour les diamètres plus petits, il faut utiliser le type BMD-S4-S-FB.

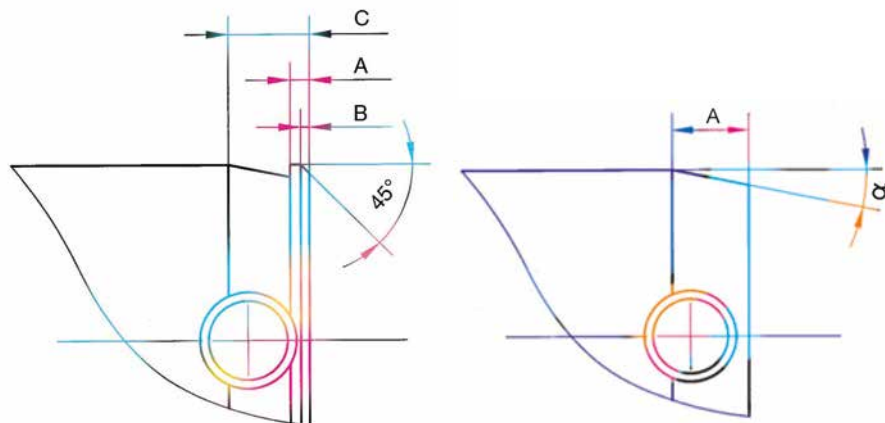
Aides à l'introduction

Pour faciliter l'introduction dans l'alésage, DIAATEST offre les options de la gorge pilote (PR) et du cône pilote (PK).

Un BMD destiné à la mesure manuelle est équipé d'office d'une gorge pilote (standard) pour éviter de le coincer.

Lors d'une mesure automatique ou dans un montage de mesure, on utilise le cône pilote en relation avec un support flottant. (voir page 46).

Dans le cas d'un alésage très court, avec l'impossibilité d'utiliser une gorge pilote, le cylindre est équipé d'un petit chanfrein. (option OR, voir page 15).



Cotes de la gorge pilote

Série	Plage des cotes nom.	A	B	C
6	> 7.0 - 10.0	0.5	0.3	1.9
6	> 10.0 - 20.0	0.6	0.3	2.0
10	> 15.0 - 25.0	0.9	0.5	3.7
10	> 25.0 - 44.0	1.1	0.5	4.6
10	> 44.0 - 70.0	1.5	0.5	6.5
10	> 70.0 - 100.0	2.0	0.5	10.0
10	> 100.0 - 270.0	2.0	0.5	11.0

Cotes du cône pilote

Série	Plage des cotes nom.	Type D		Type S / S-FB		
		A	α	A (S)	A (S-FB)	α
4	> 3.95 - 6.0	1.5	8°	0.4	-	30°
4	> 6.0 - 9.0	3	8°	0.8	-	30°
6	7.0 - 9.0	3.5	8°	2.5	1,1	15°
6	> 9.0 - 20.0	3.5	15°	2.5	1,1	15°
10	15.0 - 70.0	4	15°	3	1,9	15°
10	> 70.0 - 270.0	4.5	15°	3.5	1,9	15°

Typ S4-S-FB et FB : sur demande

Exemple d'utilisation pour tampons de mesure BMD 2-points et 3-points



Exécution 2-points pour une utilisation standard (diamètre alésage, défaut de forme) particulièrement: ovale



Exécution 3-points: que pour le polygone

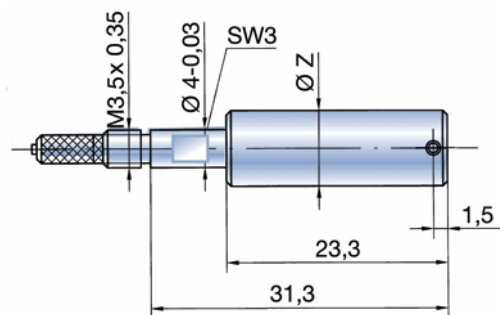
S 4
Plage cote nominale: Ø 2,98 - 9,0 mm

Ø Z = cote nominale - 0,02 / - 0,04

Exemple de commande:

Diamètre alésage	N° commande
7 D6	BMD-S4-CR-7,04

Disponible en diamètre inférieur à 2,98 avec les T-BMD (page 17)

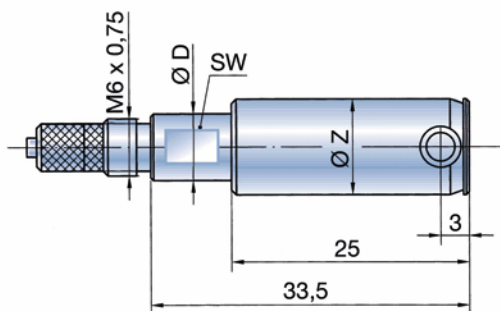

S 6
Plage cote nominale: 7,0 - 20,0 mm

Ø Z = cote nominale - 0,02 / - 0,04

Exemple de commande:

Diamètre alésage	N° commande
10 H6	BMD-S6-CR-10,0

cote nominale	7,0 - <8,25	8,25 - 20,0
Ø D	6,8	7,9
SW	6	7


S 10
Ø 15 - 44 mm
Plage cote nominale: au dessus 15,0 - 44,0 mm

cote nominale Ø 15 - 32,0

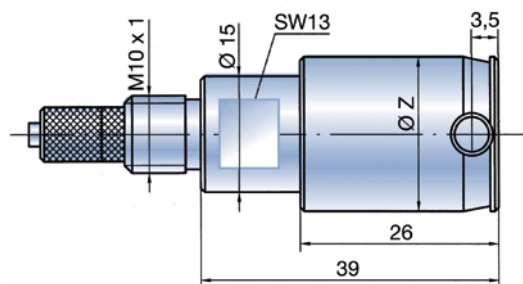
Ø Z = cote nominale - 0,02 / - 0,05

cote nominale Ø > 32 - 44,0

Ø Z = cote nominale - 0,03 / - 0,06

Exemple de commande:

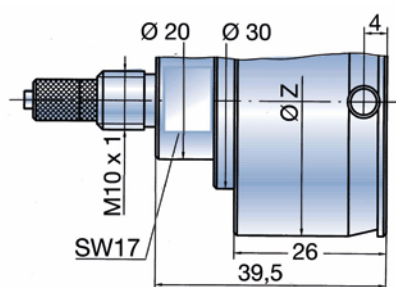
Diamètre alésage	N° commande
40 - 0,007 / + 0,025	BMD-S10-CR-39,993


S 10
Ø > 44 - 70 mm
Plage cote nominale: au dessus 44,0 - 70,0 mm

Ø Z = cote nominale - 0,03 / - 0,06

Exemple de commande:

Diamètre alésage	N° commande
50 R7	BMD-S10-CR-49,95


S 10
Ø > 70 - 270 mm
Plage cote nominale: au dessus 70,0 - 270,0 mm

cote nominale > 70 - 200

Ø Z = cote nominale - 0,04 / - 0,07

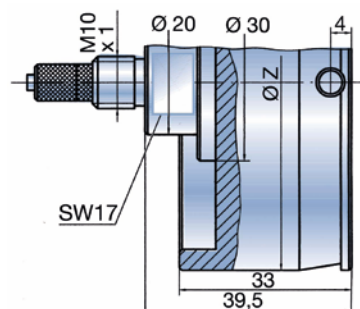
cote nominale > 200 - 270

Ø Z = cote nominale - 0,06 / - 0,10

Exemple de commande:

Diamètre alésage	N° commande
125 - 0,04	BMD-S10-CR-124,96

cotes nominales au-dessus de Ø 270 mm sur demande

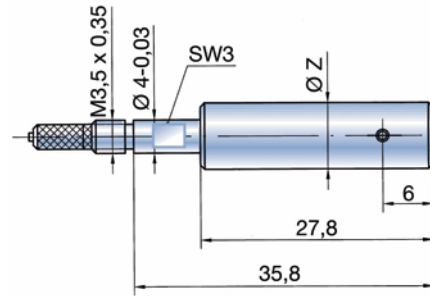


D 4
Plage cote nominale: Ø 2,98 - 9,0 mm
 $\varnothing Z = \text{cote nominale} - 0,02 / - 0,04$

Exemple de commande:

Diamètre alésage	N° commande
5 N8	BMD-D4-CR-4,98

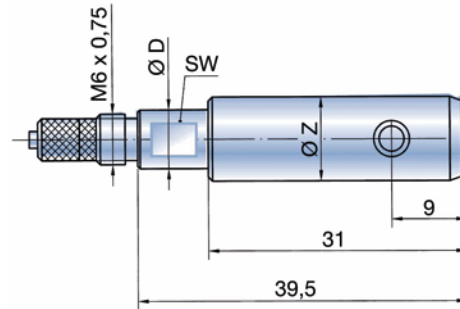
Disponible en diamètre inférieur à 2,98 avec les T-BMD (page 17)


D 6
Plage cote nominale: 7,0 - 20,0 mm
 $\varnothing Z = \text{cote nominale} - 0,02 / - 0,04$

Exemple de commande:

Diamètre alésage	N° commande
10 + 0,04	BMD-D6-CR-10,0

cote nominale	7,0 - <8,25	8,25 - 20,0
Ø D	6,8	7,9
SW	6	7


D 10
Ø 15 - 44 mm
Plage cote nominale: au dessus 15,0 - 44,0 mm

cote nominale Ø 15 - 32,0

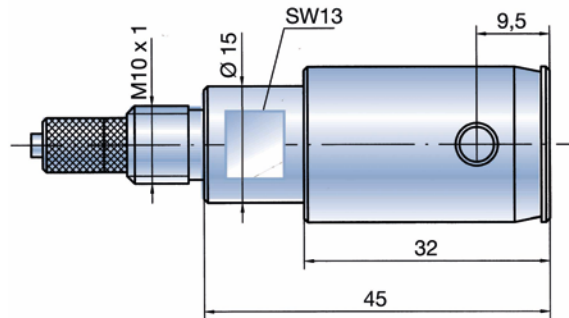
 $\varnothing Z = \text{cote nominale} - 0,02 / - 0,05$

cote nominale Ø > 32 - 44,0

 $\varnothing Z = \text{cote nominale} - 0,03 / - 0,06$

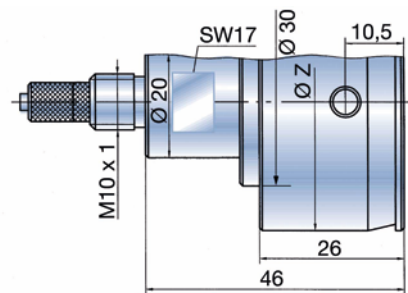
Exemple de commande:

Diamètre alésage	N° commande
42 K8	BMD-D10-CR-41,97


D 10
Ø > 44 - 70 mm
Plage cote nominale: au dessus 44,0 - 70,0 mm
 $\varnothing Z = \text{cote nominale} - 0,03 / - 0,06$

Exemple de commande:

Diamètre alésage	N° commande
60 JS8	BMD-D10-CR-59,777


D 10
Ø > 70 - 270 mm
Plage cote nominale: au dessus 70,0 - 270,0 mm

cote nominale > 70 - 200

 $\varnothing Z = \text{cote nominale} - 0,04 / - 0,07$

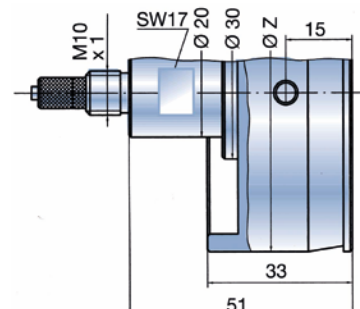
cote nominale > 200 - 270

 $\varnothing Z = \text{cote nominale} - 0,06 / - 0,10$

Exemple de commande:

Diamètre alésage	N° commande
100 H7	BMD-D10-CR-100,00

cotes nominales au-dessus de Ø 270 mm sur demande



FB 6 Ø 7,0 - 16,0 mm

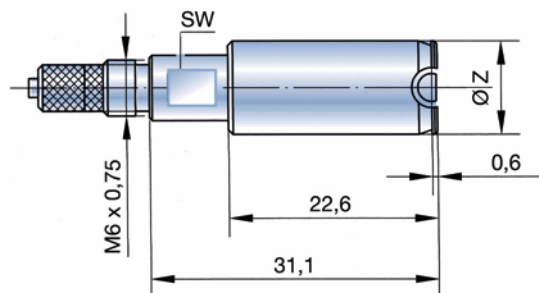
Plage cote nominale: au dessus 7,0 - 16,0 mm

 cote nominale Ø 7,0 - 16,0
 Ø Z = cote nominale - 0,02 / - 0,04

Exemple de commande:

Diamètre alésage	N° commande
9 K8	BMD-FB6-CR-8,984

cote nominale 7,0 - <8,25 8,25 - 20,0

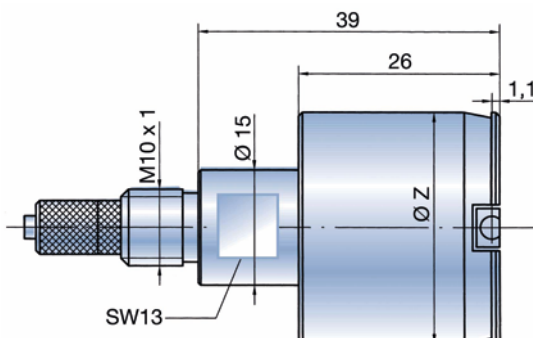
 Touches de mesure uniquement en MHM ou MCR
 Nous recommandons l'exécution PG (voir page 8)

FB 10
Plage cote nominale: au dessus 15,0 - 44,0 mm

 cote nominale Ø 15,0 - 32,0
 Ø Z = cote nominale - 0,02 / - 0,05

 cote nominale Ø > 32 - 44,0
 Ø Z = cote nominale - 0,03 / - 0,06

Exemple de commande:

Diamètre alésage	N° commande
42 K8	BMD-FB10-CR-41,973

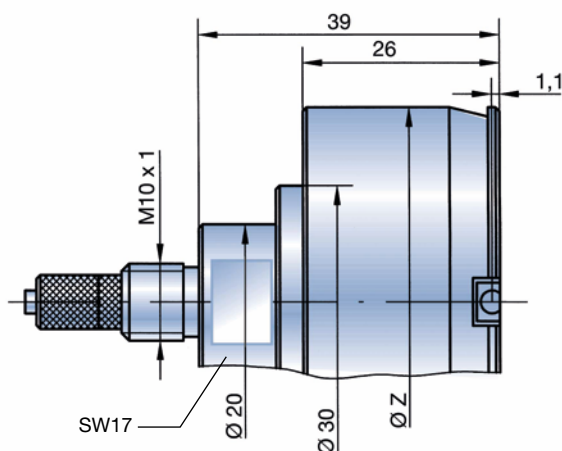
 Touches de mesure uniquement en MHM ou MCR
 Nous recommandons l'exécution PG (voir page 8)

FB 10 > Ø 44,0 - 70,0 mm

Plage cote nominale: au dessus 44,0 - 70,0 mm

Ø Z = cote nominale - 0,03 / - 0,06

Exemple de commande:

Diamètre alésage	N° commande
60 JS8	BMD-FB10-CR-59,977

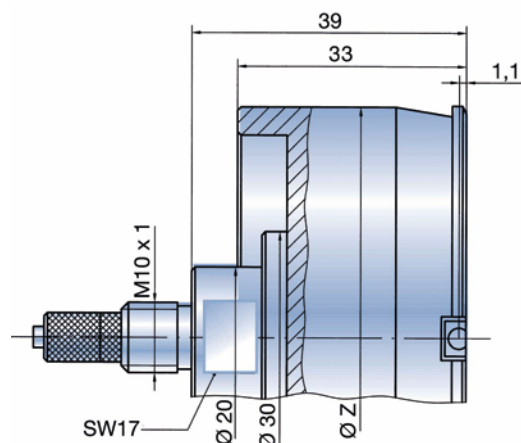
 Touches de mesure uniquement en MHM ou MCR
 Nous recommandons l'exécution PG (voir page 8)

FB 10 > Ø 70,0 - 150,0 mm

Plage cote nominale: au dessus 70,0 - 150,0 mm

Ø Z = cote nominale - 0,04 / - 0,07

Exemple de commande:

Diamètre alésage	N° commande
100 H7	BMD-FB10-CR-100,00

 Touches de mesure uniquement en MHM ou MCR
 Nous recommandons l'exécution PG (voir page 8)
 cotes nominales au-dessus de Ø 150 mm sur demande


L Types de base à raccordement d'air comprimé

DIATEST fabrique seulement des tampons de mesure avec système de mesure mécanique. L'exécution L (air) sert uniquement au nettoyage des pièces à l'endroit des touches de mesure ou

à rendre plus difficile l'entrée de saletés dans les orifices des touches. L'exécution air est toujours fabriquée avec un couvercle. Pour cette raison, la cote L1 est augmentée. DIATEST fournit un

couvercle en aluminium en exécution standard. Toutes les cotes qui ne sont pas mentionnées, correspondent aux types de base des séries S et D. Pression d'air nécessaire: 2-3 bars.

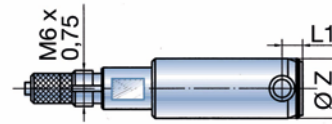
Accessoires pour BMD-L:
Support L-MH-150 (page 30)

Rallonges de profondeur L-TV8, L-TV15, L-TV15-A (voir pages 37/38).
Renvoi d'angle L-W10 (page 36),
Adaptateur A6-10-L (page 35)

L-S6 Ø 7,0 - 20 mm

L-D6 Plage cote nominale: 7,0 - 20,0 mm

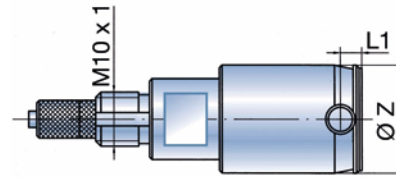
Les couvercles sont collés pour la série L-S6
Type S L1 = 3,5 mm
Type D L1 = 9,5 mm



L-S10 > Ø 15 - 44 mm

L-D10 Plage cote nominale: 15,0 - 44,0 mm

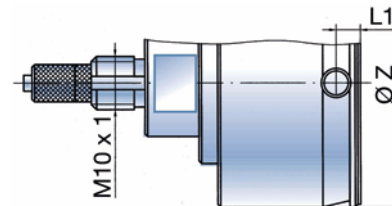
Les couvercles sont collés pour L-S10 jusqu'à la cote nominale 28,0 mm.
Exécution S10 > 28 mm et Type D sont vissés.
Type S Ø 15,0 - 28,0 mm L1 = 4,0 mm
 Ø > 28,0 - 44,0 mm L1 = 5,5 mm
Type D L1 = 10,5 mm



L-S10 > Ø 44 - 70 mm

L-D10 Plage cote nominale: 44,0 - 70,0 mm

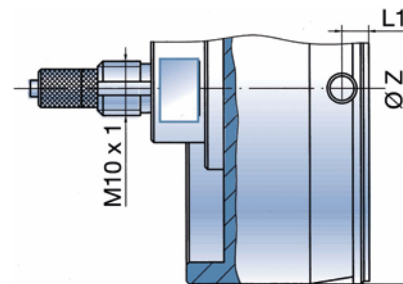
Couvercles vissés.
Type S L1 = 6,0 mm
Type D L1 = 11,5 mm



L-S10 Ø 70 - 270 mm

L-D10 Plage cote nominale: 70,0 - 270,0 mm

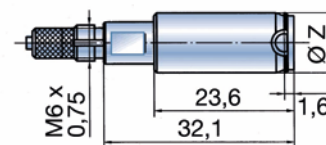
Couvercles vissés.
Type S L1 = 6,0 mm
Type D L1 = 16,0 mm



L-FB6 Ø 7 - 16 mm

Plage cote nominale: 7,0 - 16,0 mm

Couvercles vissés.

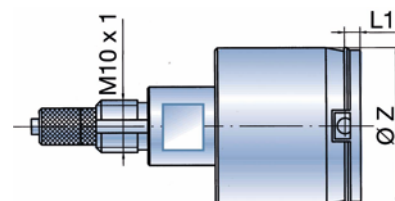


L-FB10 Ø 15 - 150 mm

Plage cote nominale: 15,0 - 150,0 mm

Couvercles jusqu'à la cote nominale Ø 28 collés, et vissés pour diamètres plus grands que 28 mm.

Ø 15 - 28 L1 = 1,6 mm
Ø > 28 - 150 L1 = 3,1 mm



Les BMD pour la mesure automatique – Type PK – sont équipés d'un cône pilote de 30° ou 16° à la place de la gorge pilote. Associés aux supports flottants correspondants, les BMD sont montés dans les montages de contrôle, chaînes de transfert,

machines CNC, automates de contrôle etc. (voir pages 46-49). Si possible, utiliser le type D:

- le cône pilote est plus grand (= plage flottante plus grande)
- Les contacts de mesure sont situés derrière le cône pilote, ce qui facilite la plongée des touches

dans l'alésage (surtout pour MB-SO). Ainsi, l'usure des touches est diminuée. Sur le type S, les touches se trouvent en partie à proximité du cône pilote. Sans autres indications, les cotes d'encombrements sont identiques aux types de base.

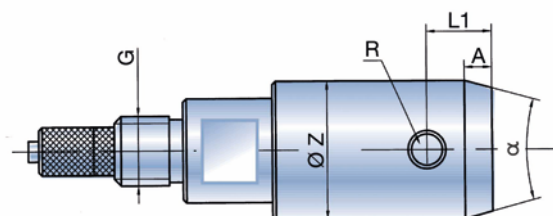
Pour l'exécution avec pulsion à air comprimé – L –, il est à noter, que la cote L1 est agrandie par le couvercle de protection comme mentionné en page 7.

Série	Plage des Type D cotes nom.	Plage des cotes nom.			Type S			2Z Cotes nom. moins	Rayon R	Filetage G
		A	B	α	A	B	α			
4	3.95 - 6.0	1.5	9	16°	0.4	8	60°	0.2	0.5	M 3.5 x 0.35
4	> 6.0 - 9.0	3	9	16°	0.8	8	60°	0.2	0.5	M 3.5 x 0.35
6	7.9 - 9.0	3.5	12	16°	2.5	11	30°	0.3	2	M 6 x 0.75
6	> 9.0 - 20.0	3.5	12	30°	2.5	11	30°	0.3	2	M 6 x 0.75
10	15.0 - 70.0	4	14	30°	3	13	30°	0.4	2.5	M 10 x 1
10	> 70.0 - 270.0	4.5	18	30°	3.5	17	30°	0.4	2.5	M 10 x 1

PK
BMD avec cône pilote

Exécution Standard (sans supplément de prix)

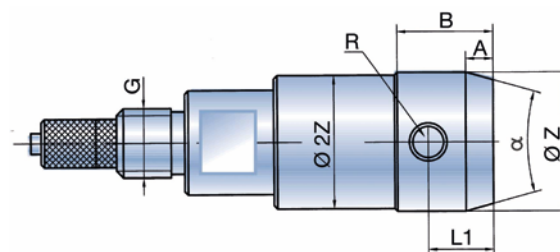
Types de base: S, D, L
 Plage cotes nom.: 3,95 - 270 mm
 Suppl. commande: PK
 Exemple de commande: BMD-D10-CR-30,0-PK
 Ø Z comme sur types de base


PK-2Z
BMD avec cône pilote et cylindre dégagé

(avec supplément de prix)

Le cylindre dégagé réduit le risque de blocage consécutif à une erreur d'angle par rapport à l'axe de l'alésage.

Types de base: S, D, L
 Plage cotes nom.: 3,95 - 270 mm
 Suppl. commande: PK-2Z
 Exemple de commande: BMD-D10-CR-30,0-PK-2Z-Ø Z = 30 - 0,4 mm
 Ø Z comme sur types de base


PK-ZHML
BMD-PK avec bandes carbure (PK-ZHML)

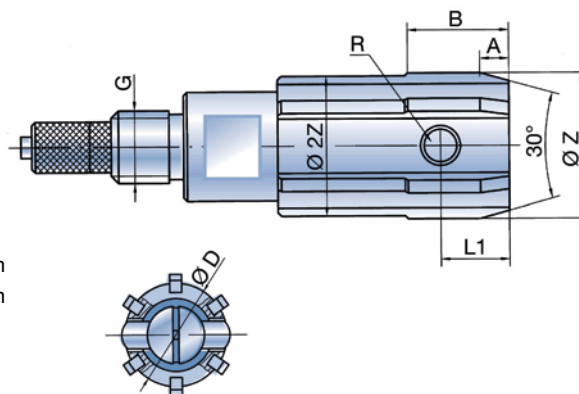
(avec supplément de prix)

Les bandes carbure réduisent le risque de blocage dans les alésages sales (par ex. copeaux).

Types de base: S, D, L
 Plage cotes nom.: Série 6 Ø 11 - 20 mm
 Série 10 Ø 18 - 270 mm
 Ø D Série 6 cote nominale - 2 mm
 Série 10 cote nominale - 3 mm

Ø Z comme pour types de base
 Cylindre BMD en exécution OCR

Suppl. de commande: PK-ZHML
 Ex. de commande: BMD-D10-OCR-30,0-PK-ZHML



Dans le cas où les BMD définis dans ce manuel technique ne correspondaient pas exactement au besoin d'un client, DIATEST peut proposer des solutions spéciales

adaptées aux cas particuliers. Les SO-BMD sont dessinés aux problèmes particuliers du client. Ils sont en effet sur mesure et peuvent avoir des formes très ori-

ginales. N'hésitez pas à contacter nos spécialistes pour un devis prix/délai gratuit. Pour cela, il nous faudra impérativement un dessin de la pièce à contrôler

avec toutes les cotes nécessaires à l'étude du SO-BMD. Souvent une pièce d'essai est nécessaire.

S-FB
BMD pour alésages borgnes (suppl. de prix)

Afin de pouvoir mesurer plus près du fond de l'alésage, le cylindre de guidage est raccourci sur les types S ou FB.

Les cotes L1 qui se trouvent entre la cote mini pour L1 et la cote standard doivent être mentionnées sur la commande.

Types-S
Plage cote nominale: Ø 4,0 – 270,0 mm

Avantages du type S-FB

On utilise les grands rayons des touches du type S, ce qui facilite p.ex. l'introduction dans l'alésage et aide à réduire l'usure.

Ø Z = cote nominale comme sur type S. L2 comme sur type S.

Type-BMD	cote mini pour L1
Série 4	0,6 mm (ab Ø 4,0*)
Série 6	1,6 mm
Série 10	2,4 mm

* pour Ø < 4,0 possible comme T-BMD-FB

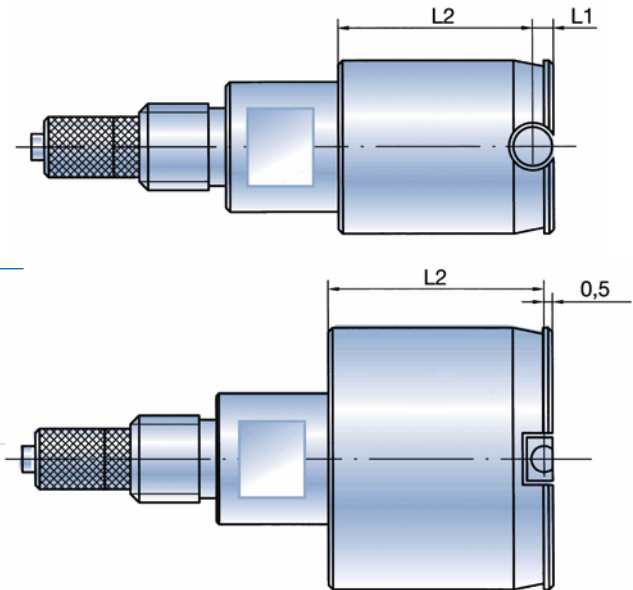
FB-S-FB
Plage cote nominale: 15,0 – 150,0 mm

Ø Z = cote nominale comme sur type FB. Cote mini L1 = 0,5 mm. Avec L1 = 0,5 mm, la touche de mesure est à angle vif ce qui augmente l'usure. Si la pièce à mesurer est également à angle vif, il faut absolument utiliser l'option PG (voir page 8). Exécution seulement en BMD-FB10.

Complément de commande: S-FB

Exemple de commande:

Alésage	N° commande
28 H7	BMD-S10-CR-28,0-
L1 désiré = 3,0	S-FB-L1 = 3,0


OR
BMD sans gorge pilote (sans supplément de prix)

Dans les alésages très courts, la fonction du cylindre de guidage n'est plus garanti à cause de la gorge pilote.

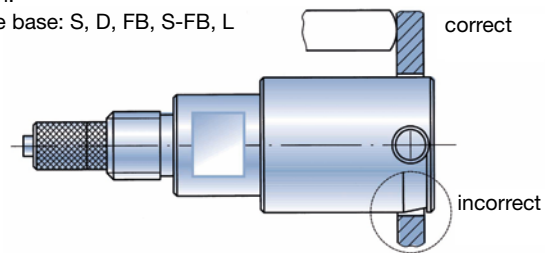
Complément de commande: OR

Exemple de commande:

Alésage	N° de commande
30 H6	BMD-S10-CR-30,0-OR-Fase 0,5 x 45°

Dans ce cas, il est significatif de ne pas rajouter la gorge pilote. Pour éviter de coincer le tampon, il faut ajouter un chanfrein.

Types de base: S, D, FB, S-FB, L


UM
BMD pour mesure avant finition (suppl. de prix)

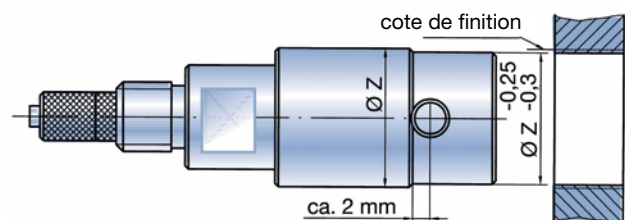
Plage cote nominale de 7,9 – 270 mm

Avant d'arriver à la cote de finition, le BMD peut être introduit jusqu'au fond du premier cylindre et définir ainsi le réglage de la machine. A partir de la cote de finition, la totalité du BMD peut être introduite dans l'alésage.

Types de base: S, D compl. de cde.: UM

Exemple de commande:

Alésage:	N° de commande:
30 H7	BMD-S10-CR-30,0-UM



2R
2PK BMD à 2 gorges pilote / BMD à 2 cônes pilotes

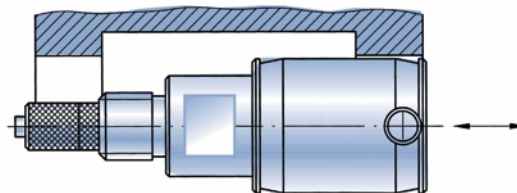
(avec suppl. de prix)

Cette option évite le blocage du BMD lors du retrait de celui-ci dans un alésage interrompu.

Types de base: S, D, FB, S-FB, L
 Plage cote nominale: 7,0 - 270 mm
 Plage cote nominale: 2R ou 2PK

Exemple de commande:

Alésage	N° de commande:
10 H6	BMD-S6-CR-10,0-2R


3P
BMD à 3-points (avec suppl. de prix)

Le BMD 3-points est nécessaire, pour détecter un polygone intérieur comme défaut de forme.

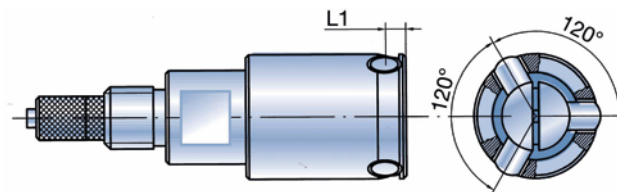
La division entre les touches de mesure est 3 x 120°. Autres divisions, sur demande.

La tête de mesure intérieure est montée flottante afin de permettre à la mécanique de mesure l'auto centrage.

Types de base: S, D, L
 Plage cote nominale: 8,0 - 100 mm
 Exemple de commande: BMD-S10-CR-35,0-3P

Les encombrements des BMD correspondent aux types de base des séries 6 et 10.

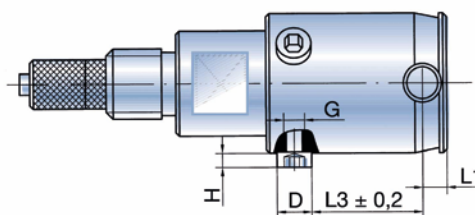
En raison de sa construction, la précision de mesure du BMD-3-points est légèrement inférieure à celle du BMD-2-points (voir page 5). Il vaut donc mieux privilégier l'utilisation du BMD-2-points.


SO-TA
BMD à butée de profondeur (avec suppl. de prix)

3 vis trempées comme butées dans un angle de 3 x 120°.

Types de base: S, D, S-FB, L-FB, FB
 Compl. de commande: SO-TA-L3
 Exemple de commande: BMD-D10-CR-28,0-SO-TA-L3 = 11

Il faut toujours indiquer la cote L3 lors de la commande.


Table pour SO-TA

Nom.-Ø	Type	max. L3	Type	max. L3	D	H	G
12 - 20	S6	16	D6	16	5	2	M3
20 - 32	S10	16,5	D10	16,5	5	2	M3
> 32 - 44	S10	16,5	D10	16,5	7,5	3,5	M5
> 44 - 70	S10	14,5	D10	8	7,5	3,5	M5
> 70 - 270	S10	21,5	D10	10,5	7,5	3,5	M5

T-BMD

BMD pour petites dimensions (suppl. de prix)

Exécutions: en standard, FB et PA

Plage cote nominale:

Standard, FB $\varnothing > 2,0 - 3,0$

PA II 1,0 - 3,0

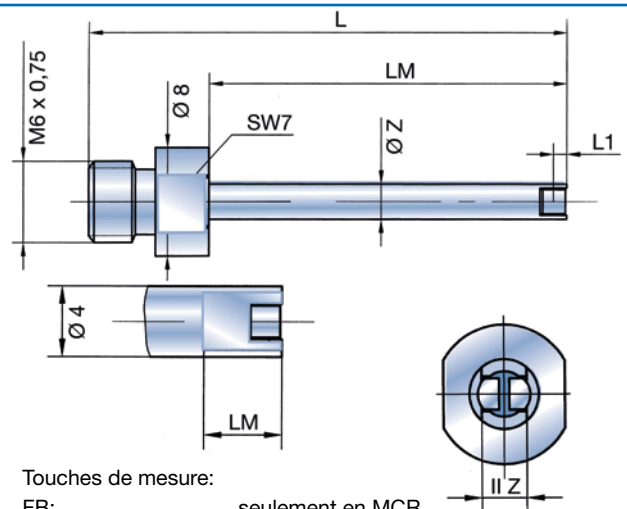
$\varnothing Z$ = Dimension nominale $-0,02 / - 0,04$

Exécution Standard, FB

Côte nom.	LM	L1	L1 (FB)	L
$\varnothing 2,0 - 2,50$	21,5	1,1	0,5	30,5
$\varnothing > 2,50 - 3,0$	27,0	1,4	0,5	35,8

Exécution PA

Côte nom.	LM	L1	L1 (FB)	L
II 1,0 - 1,5	4,5	0,8	-	24,7
II $> 1,5 - 2,49$	4,5	1,1	0,5	30,5
II $> 2,49 - 3,0$	4,5	1,4	0,5	35,8



Touches de mesure:

FB: seulement en MCR

Standard: MHM et MCR

PA: avec MCR, dès II 1,51 également MHM

Capacité de mesures: $+ 0,15$ mm

Ex. de cde.: T-BMD-2,55 · T-BMD-PA-2,38*

* Le prix de la liste de prix comprends une aiguille.

ZKUL

BMD à bandes synthétiques (suppl. de prix)

Pour surfaces particulièrement sensibles (par ex. alésage hydraulique poli etc.). Touches MDI ou MKK pourraient éventuellement être nécessaires.

Types de base: S, D, L

Plage cote nom.: Série 6 $\varnothing 11 - 20$ mm

Série 10 $\varnothing 18 - 270$ mm

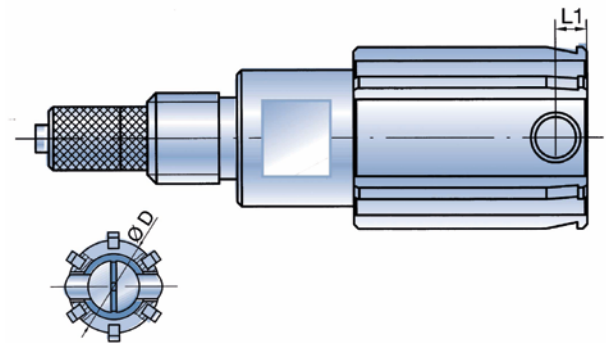
$\varnothing D$ Série 6 cote nom. - 2 mm

Série 10 cote nom. - 3 mm

$\varnothing Z$ comme sur types de base

Compl. de commande: PK-ZKUL

Ex. de commande: BMD-D10-OCR-30,0-PK-ZKUL



SO-DZL

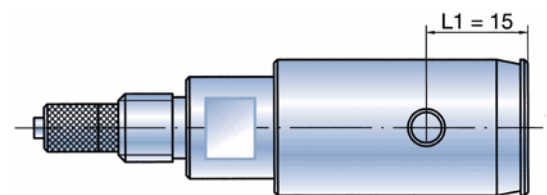
BMD à cylindre long (suppl. de prix)

Avec exécution à pulsion d'air - L - la cote L1 est accrue de 1 mm.

Types de base: D, L

Plage cote nom.: 3,95 - 44 mm

Ex. de commande: BMD-S6-CR-10,0-SO-DZL



SO-ZL

BMD avec cylindre allongé (sur demande)

Types de base: S, D, L

Plage cote nom.: $\varnothing 3,95 - 270$ mm

Lors de la demande, indiquer les dimensions suivantes:

L1 max. 200 mm

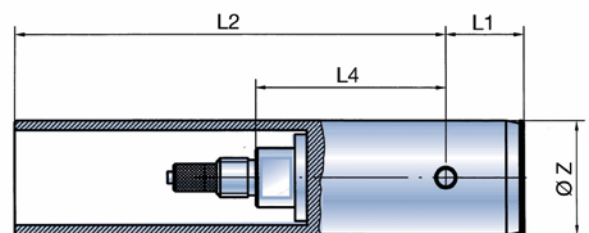
L2 jusqu'à cote nom. 23,0 max. comme L4

cote nom. $> 23,0$ max. 200 mm

L4 **n'est pas modifiable**

Exemple de commande:

BMD-S10-CR-39,997-SO-ZL-L1 = 25-L2 = 50



Pour les grandes cotes L2, une rallonge de profondeur TV15 pourrait être nécessaire.

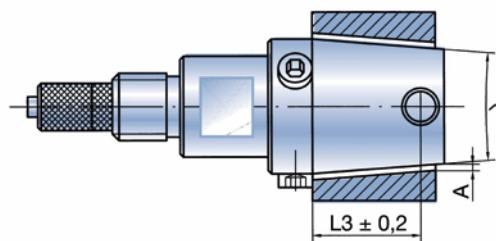


SO-KO
BMD pour alésages coniques (sur demande)

Les BMD-SO-KO sont toujours utilisés avec une butée de profondeur. (par ex. SO-TA etc.). Pour une commande avec SO-TA, veuillez indiquer la cote L3.

La réalisation des BMD est seulement possible avec un étalon de réglage ou une pièce de référence réalisée à la tolérance mini de la cote à mesurer.

Le jeu A est d'env. 0,05 mm à la cote mini de l'alésage.
Demandes uniquement avec dessin technique de la pièce.



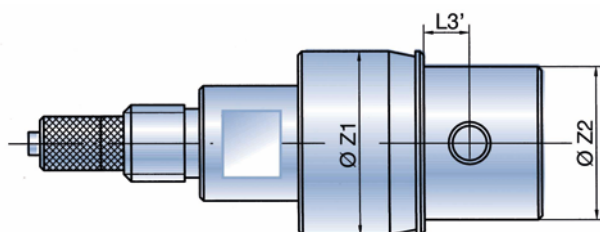
Types de base:	S, D, FB, S-FB, L
Plage cote nominale:	4 - 100 mm
Angle max.	ca. 30°

SO-2Z
BMD avec 2 cylindres de guidage (sur demande)

Le type SO-2Z sert à réduire les erreurs de centrage dans un alésage court en se servant d'un deuxième alésage pour guider.

Types de base:	S, D, FB, S-FB, L
Plage cote nominale:	3,95 - 270 mm
Exemple de commande:	BMD-S10-CR-49,95-SO-2Z-Ø Z1 = 55,0-L3' = 5

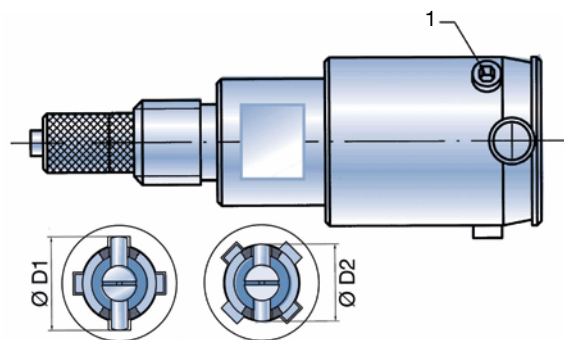
A indiquer lors de chaque commande: Ø 1, Ø 2, L3'


SO-GL
BMD pour rainures longitudinales (sur demande)

Les pions de guidage (1) assurent le positionnement radial des touches dans la rainure ou dans l'alésage de base.

Veuillez réclamer la fiche technique SO-GL avant de faire votre demande.

Types de base:	S, D, FB, L
Plage cote nominale:	6,0 - 270 mm


SO-FB-SO
BMD-FB pour alésages étagés (sur demande)

Ce type est particulièrement conseillé pour l'alésage étagé, quand la mesure devrait se faire proche du palier. Les grands rayons de mesure (R = 2,5) sont parfaits pour mesurer des alésages rugueux*.

Veuillez mentionner lors de la commande:

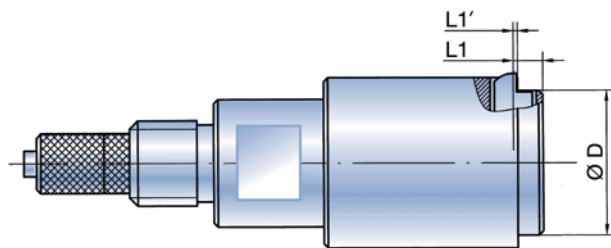
L1' : Centre touche de mesure à palier (min. 0,5 mm)

L1 : Standard comme type S ou D

ØD : Diamètre du cylindre redressé

Types de base:	S, D
Plage cote nominale:	7 - 270 mm
Exemple de commande:	

BMD-S10-CR-35,0-SO-FB-SO-L1' = 0,5-ØD = 33,0



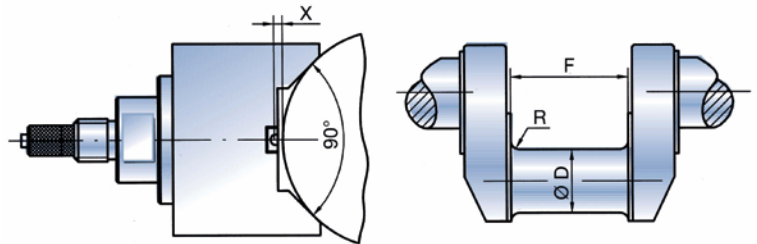
* si possible, utiliser la version PG (voir page 8).

SO-KW

BMD pour la mesure de vilebrequins (sur demande)

Pour la mesure de la cote sur le champ F de la surface des bielles et des vilebrequins etc.

- Plage cote nominale: 8 - 100 mm
- Exécution: Typ S ou FB
- Distance arbre – point de mesure X:
- Type FB: X min. 1,6 mm
- Type S: X min. 2,9 mm



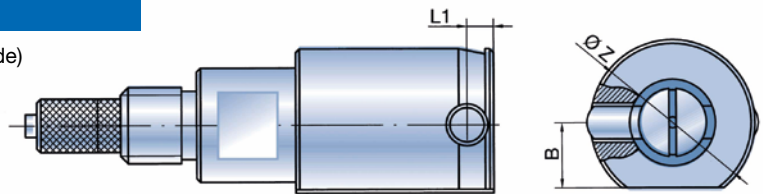
Pour une offre veuillez indiquer:
Cotes F (avec tolérance), R, Ø D, X ou demandez la fiche technique SO-KW.
Exécution seulement en OCR.

SO-SZ

BMD avec cylindre spécial (sur demande)

Pour ce genre de BMD, veuillez toujours joindre à votre demande un extrait de votre dessin technique.

Types de base: S, D, FB, L, S-FB

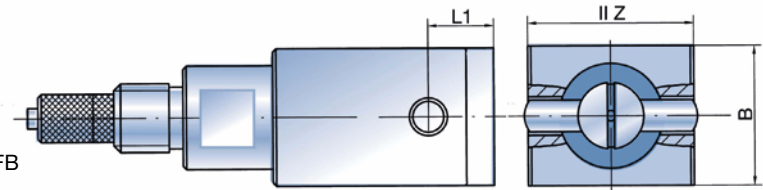


SO-PA

BMD pour distances parallèles en exécution spéciale (sur demande)

Pour la mesure de la distance parallèle dans les pièces, où le BMD-PA standard ne peut pas être utilisé.

- Types de base: S, D, FB, L, S-FB
- Plage cote nominale: 4 - 270 mm



Exécution SO-PA seulement en OCR

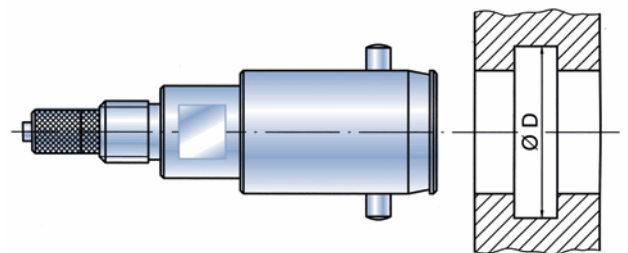
EMD

BMD pour mesure des gorges (sur demande)

Tampon de mesure utilisé pour la mesure des gorges dans les pièces dès 20 mm. Plage de mesure de 3,5 jusqu'à 10 mm (dépendant de la cote nominale). Touche de mesure en MHM et MCR. La demande doit être accompagnée du dessin technique de la pièce.

Tableau des capacités

Diamètre de l'alésage	capacité maxi par rapport au Ø (détermine le Ø de la gorge)
20 - 21	3,5
> 21 - 22	4,0
> 22 - 24	4,5
> 24 - 26	5,0
> 26 - 28	5,5
> 28 - 30	6,0
> 30 - 34	7,0
> 34 - 36	8,0
> 36 - 40	9,0
> 40	10,0



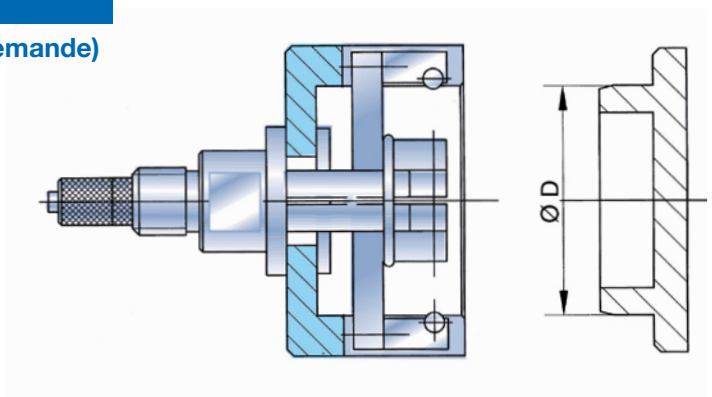
Remarque: Ce tableau n'est donné qu'à titre indicatif.
Modifications possibles selon la forme de la pièce.



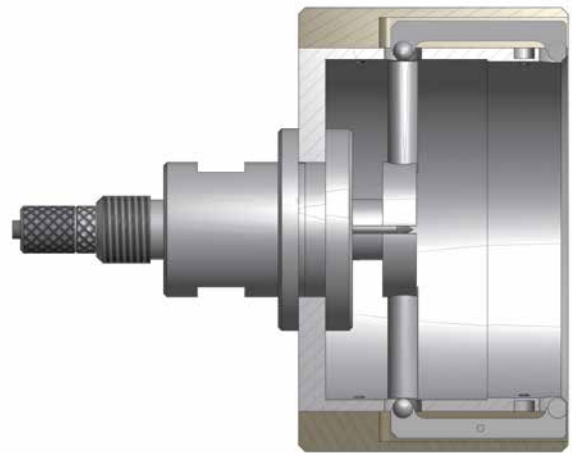
BMD-OD
BMD pour mesures extérieures (sur demande)

Tampons pour la mesure de diamètres extérieurs avec $\varnothing D$ d'environ 20 à 100 mm.

Profondeur de mesure max. type 1: 10 mm.



Profondeur de mesure max. type 2: 30 mm



Demands uniquement avec dessin technique de la pièce
Une pièce conforme ou un étalon sont nécessaires pour la fabrication.

BMD-IV
Ø Cylindre 10 - 100 mm
BMD pour mesures intérieur (sur demande)

Permet de mesurer entre les billes (Mi)

Le cylindre de guidage est adapté au diamètre intérieur des dentures. Les nez de guidage évite la rotation du BMD dans la pièce.

Demands avec dessin technique et données sur la denture: mesure M_i , diamètre billes et nombre des dents

Une pièce ENTRE ou un étalon conforme à denture complété sont nécessaires pour la fabrication. La fabrication n'est pas possible sans un de ces éléments !

Exécution: type S et D, cylindres spéciaux à partir de $\varnothing 10$ mm



Le BMD du type PA est une construction hybride entre le tampon. BMD et la tête de mesure. Les têtes de mesure de notre programme standard sont modifiées et montées dans les corps de guidage.

Le corps de guidage en acier trempé (env. 62 HRC) est seulement livrable en exécution OCR. Les touches sont en MCR ou selon la taille aussi en MHM. Pour déterminer le prix, il est à considérer, que pour le type PA, l'aiguille mobile est à ajouter au prix du BMD.

Accessoires nécessaires:

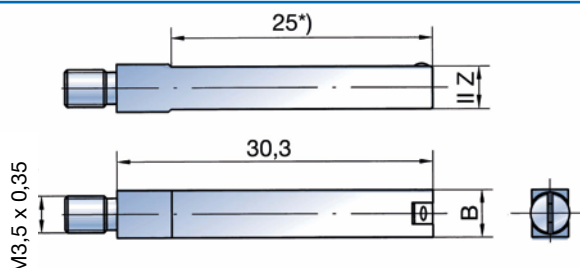
- BMD PA4
Support MH6-51 (page 24)
Adaptateur A4-6 (page 34)
ou rallonge de profondeur TV4 (page 37)
- BMD-PA6
Adaptateur A6-10-L-PA, autrement comme BMD série 6.

Cote nom.	Force mes.
3,0 - 4,2	0,8 - 1,0 N
4,2 - 9,5	1,0 - 1,5 N
9,5 - 20,5	1,2 - 1,8 N
20,5 - 30,0	1,5 - 2,0 N

BMD-PA4

Plage cote nominale: 3,0 - 4,9 mm

Touches: MCR, MHM (nur S-Typ bis 4,0)
 Corps de guidage: seulement en OCR
 Exécution: S, FB
 L1: BMD-PA4-S-MCR L1 = 1,4 mm
 BMD-PA4-FB-MCR L1 = 0,5 mm
 ||Z = cote nominale -0,02 / -0,04
 B = cote nominale + 1 mm
 Capacité de mesure: 0,25 mm
 Ex. de commande: BMD-PA4-S-MCR-4,35

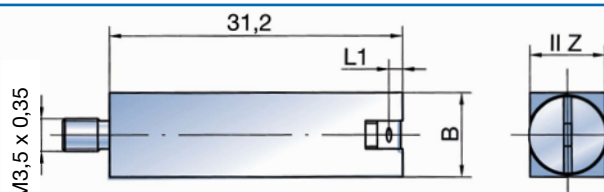


* La cote de longueur 25 n'est présente que sur les distances plus petites que 4 mm.

BMD-PA4

Plage cote nominale: > 4,9 - 9,5 mm

Touches: MCR, MHM (que sur type S)
 Corps de guidage: seulement en OCR
 Exécution: S, FB
 L1: BMD-PA4-S-MCR L1 = 1,8 mm
 BMD-PA4-S-MHM L1 = 1,8 mm
 BMD-PA4-FB-MCR L1 = 0,8 mm

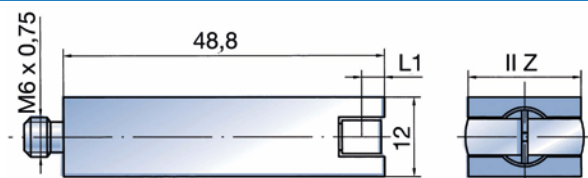


||Z = cote nominale -0,02/-0,04
 B = cote nom. + 1 mm, capacité de mesure: 0,25 mm
 Ex. de commande: BMD-PA-4-S-MHM-6,3

BMD-PA6

Plage cote nominale: > 9,5 - 30 mm

Touches: MCR, MHM
 Corps de guidage: seulement en OCR
 Exécution: S, FB
 L1: BMD-PA6-S-MCR L1 = 3,5 mm
 BMD-PA6-S-MHM L1 = 3,5 mm
 BMD-PA6-FB-MCR L1 = 1,0 mm
 BMD-PA6-FB-MHM L1 = 1,0 mm

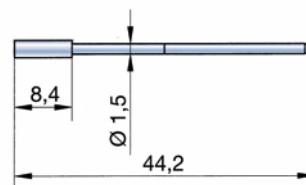


||Z = cote nominale -0,02/-0,05
 B = 12,0 mm
 Capacité de mesure: 0,3 mm

Aiguilles mobiles pour BMD-PA4

Aiguille mobile carbure (sans rainure) pour BMD-PA-4-S-MCR et BMD-PA4-S-MHM = N° de commande: NT-HM-PA1-150

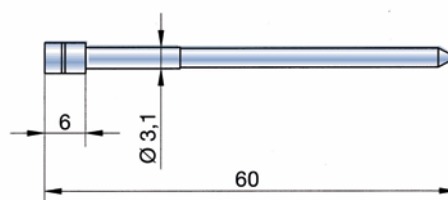
Aiguille mobile carbure (avec 2 rainures) pour BMD-PA4-FB-MCR = N° de commande: NT-FB-HM-PA1-150



Aiguilles mobiles pour BMD-PA6

Aiguille mobile carbure (avec une rainure) pour BMD-PA6-S-MCR et BMD-PA6-MHM = N° de commande: NHM 3-310

Aiguille mobile carbure (avec 2 rainures) pour BMD-PA6-FB-MCR et BMD-PA6-MHM = N° de commande: NFB-HM3-310



Les tampons étagés BMD-ME peuvent mesurer simultanément jusqu'à 8 alésages. Selon le type d'exécution, ce BMD-ME s'utilise manuellement (avec gorge pilote PR) ou pour la mesure automatique des alésages dans un montage (avec cône pilote PK). Tous les tampons de mesure étagés sont des BMD spéciaux. Ils sont spécialement adaptés pour

solutionner des problèmes de mesure particuliers. Afin de pouvoir traiter votre demande, il est essentiel de disposer des données techniques de la pièce, telles que:

- Dessin ou extrait de dessin de l'alésage à mesurer
- Matière de la pièce à mesurer
- Positions des points de mesure

Sur le schéma ci-dessous, nous signalons les cotes principales,

distances et positions des contacts de mesure réalisables à l'heure actuelle. Dans certaines conditions, il sera toutefois possible de modifier ces cotes. Veuillez nous consulter! Caractéristiques des tampons étagés:

- Rayon des touches $R = 4,5 \text{ mm}$ pour les exécutions avec des cônes pilote (PK) $R = 2,5 \text{ mm}$.
- La précision de la linéarité et de

la répétabilité peuvent changer par rapport au standard en vigueur en raison de la disposition asymétrique de la mécanique de mesure dans le cylindre.

- Chromage dur du cylindre de guidage.
- couvercle en acier $L = 1,0 \text{ mm}$
- mesure profondeurs à partir de l'embase ou du fond

BMD-ME

Cotes principales

Dans certaines circonstances, les cotes de longueur minimum (6,5 mm) ainsi que les diamètres minimum des cylindres de guidage pourront être réduits. La position radiale des touches de mesure est visible sur le tableau ci-dessous. Différents types de raccords sont mentionnés ci-dessous.

Demandes

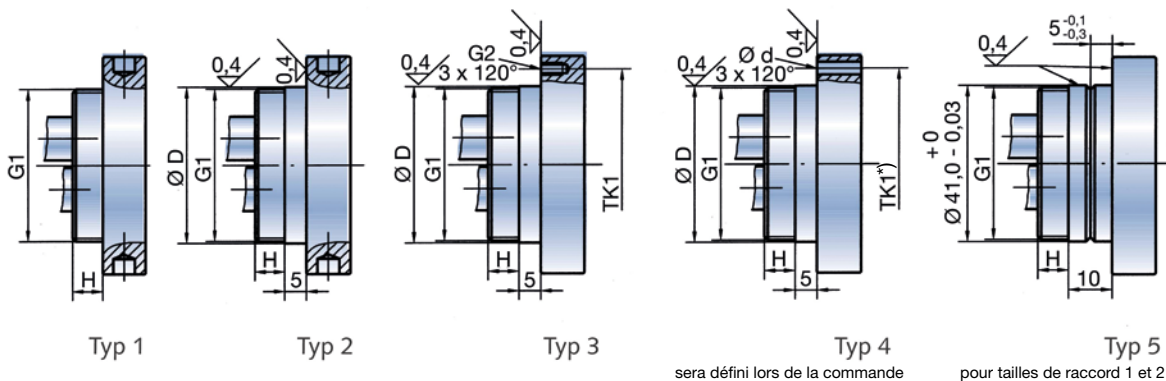
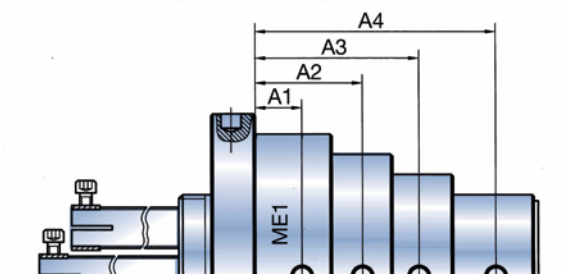
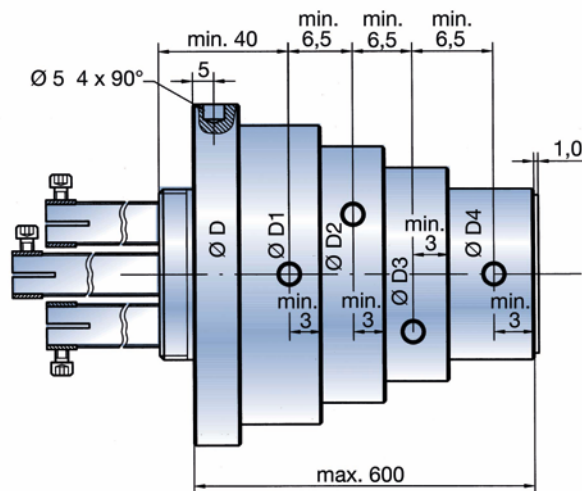
Pour pouvoir établir une offre, nous avons besoin d'un dessin technique de la pièce à mesurer avec les indications suivantes:

1. Distance des plans de mesure par rapport à une surface (bord) de référence de la pièce.
2. Position angulaire / radiale des points de mesure suivant tableau.
3. Diamètre de l'alésage avec tolérances et capacité de mesure souhaitée.
4. Type de raccordement.

Types de raccordement

Suivant le genre d'application (mesure manuelle, intégration dans un montage etc.), les BMD-étagés sont équipés de types de raccordement différents.

Selon le nombre de plans de mesure, les filetages de raccordement sont également différents (voir page 23). Les raccords les plus souvent utilisés sont mentionnés ci-après. Sur demande, nous pouvons proposer d'autres dimensions de raccordement et d'exécutions. Le type 5 avec taille raccord 2 est adopté quand le BMD-ME est utilisé en relation avec un support flottant pour tampons étagés (SH-BMD-ME).



sera défini lors de la commande

pour tailles de raccord 1 et 2

Cotes de raccordement BMD-étagés

Taille raccord	Filetage (G1)	Hauteur filetage (H)	Ø D + 0/-0,03	Filetage (G2)	Secteur (TK1)
1	M35 x 1,5	7 mm	36 mm	M5	52 mm
2	M40 x 1,5	8 mm	41 mm	M5	57 mm
3	M52 x 1,5	10 mm	53 mm	M6	70 mm

Le tableau qui suit indique les possibilités actuelles des Ø-mini pour cylindres de guidage dans les plans de mesure individuels.

Dans certains cas spécifiques, il est possible de modifier ces cotes.

Diamètres minimum pour BMD étagés

Type	Ø-minimum possible cylindre					Position angulaire des touches dans le cylindre				Taille raccord
	Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø D3	Ø D4	ME 1	ME 2	ME 3	ME 4	
BMD-1ME	37,5	15				0-180°				1
BMD-2ME-13-10	37,5	22	22			0-180°	0-180°			1
BMD-2ME-13-12	37,5	30	30			0-180°	0-180°			1
BMD-2ME-15-9	37,5	32	24			0-180°	0-180°			1
BMD-2ME-15-18	37,5	33	30			0-180°	90-270°			1
BMD-2ME-20-1	37,5	35	35			0-180°	90-270°			1
BMD-2ME-20-2	37,5	35				0-90-180-270°				1
BMD-3ME-13	37,5	21	21	21		0-180°	120-300°	60-240°		1
BMD-3ME-20	37,5	35	35	35		0-180°	120-300°	60-240°		1
BMD-3ME-0-24-1	46	46	39	8		0-180°	0-180°	0-180°		2
BMD-4ME-20-1	42,5	42	42	42	35	0-180°	0-180°	90-270°	90-270°	2
BMD-4ME-24-26-2	42,5	39	8			au choix p. ex. 0-180°	0-180°			2
BMD-4ME-24-26-3	42,5	41	41	41	41	0-180°	90-270°	45-225°	135-315°	2
BMD-4ME-24-26-4	42,5	39				0-90-180-270°				2
BMD-4ME-24-26-5	42,5	41	41			0-90-180-270°		45-135-225-315°		2
BMD-4ME-24-26-6	42,5	41	41	41		0-90-180-270°		45-225°	135-315°	2
BMD-8ME-20-38	60	60	60	60	60	0-180°	0-180°	90-270°	90-270°	3

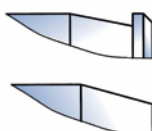
Type	Ø-minimum possible cylindre				Position angulaire des touches dans le cylindre				Taille raccord
	Ø D5	Ø D6	Ø D7	Ø D8	ME 5	ME 6	ME 7	ME 8	
BMD-8ME-20-38	60	60	60	53	45-225°	45-225°	135-315°	135-315°	3

BMD-ME
Aides au positionnement

Suivant les cas, les tampons BMD étagés sont configurés:

- avec gorge pilote pour mesure manuelle (v. page 9)
- avec cône pilote à 30° pour mesure automatique (v. page 9)

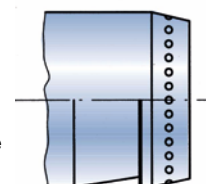
Il n'est pas nécessaire de fixer la gorge pilote ou le cône pilote sur le premier cylindre.


Cône à air comprimé

Un branchement séparé d'air comprimé jusqu'à 10 bars permet le nettoyage des alésages très sales. Le cône à air comprimé comporte une chambre qui est séparée de la mécanique de mesure.

Attention:

Le cône à air comprimé ne remplace pas la station de nettoyage. Si la pièce est trop sale, d'autres mesures sont à prendre.



Les supports de comparateur MH6 sont livrables en différentes exécutions. Ils sont utilisés pour les BMD de la série 6 et avec

adaptateurs (voir page 34, 35) pour BMD de la série 4 (avec filetage M3,5 x 0,35)

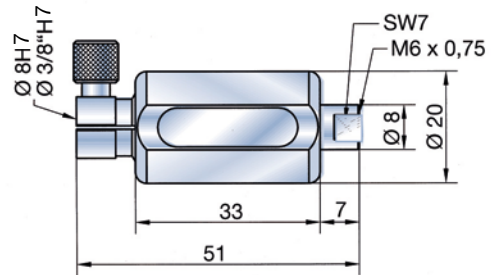
MH6-51
Support de comparateur standard pour BMD de la série 6, sans tige poussoir

Exécution avec fixation de serrage

Alésage de serrage N° commande

8H7	MH6-51
3/8"H7	MH6-51-Z

corps du support en acier chromé dur

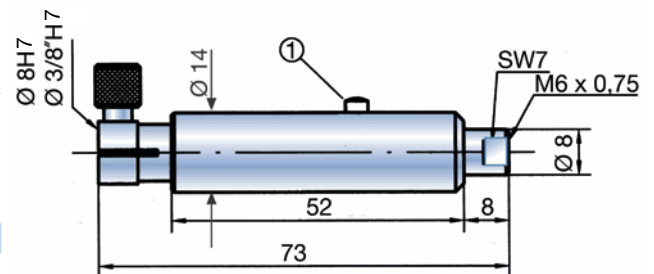

MH6-73-R
Support de comparateur à suppression de force de mesure

Par pression sur le bouton (1), la tige du moyen d'affichage et en même temps l'aiguille mobile du BMD sont rétractées. Il n'y a plus aucune force de mesure qui agit sur le BMD. Voir aussi l'exécution „PG“ en page 8.

Exécution avec fixation de serrage

Alésage de serrage N° commande

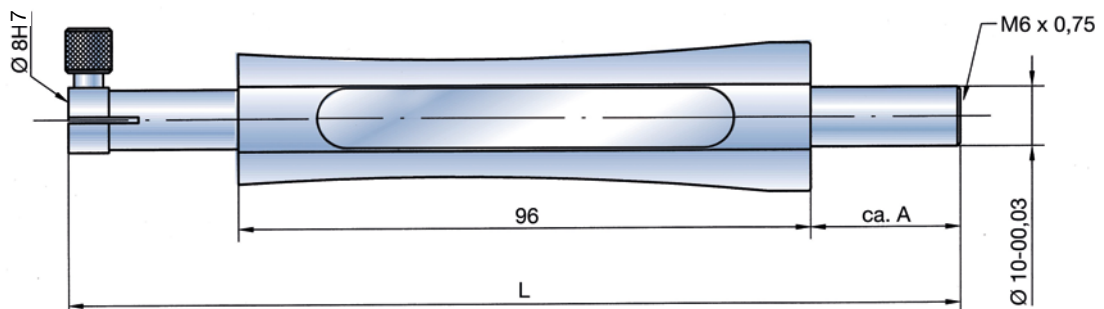
8H7	MH6-73-R
3/8"H7	MH6-73-R-Z


MH6-
Supports de comparateur pour la série 6 à stabilisation de température

Les supports sont équipés d'office avec deux plaquettes d'inscription.

Exécutions:

Alésage de serrage	N° cde.	Long. L	Long. A
8H7	MH6-150	150 mm	25 mm
8H7	MH6-200	200 mm	75 mm
8H7	MH6-300	300 mm	175 mm
3/8"H7	MH6-150-Z	150 mm	25 mm



Les supports de comparateur MH10 sont livrables en différentes exécutions. Ils sont à utiliser avec les tampons de mesure de la série 10.

A l'aide d'un adaptateur (voir pages 34/35) ils se montent aussi sur les BMD de la série 6 (avec filetage M6 x 0,75) et de la série 4 (filetage M3,5 x 0,35).

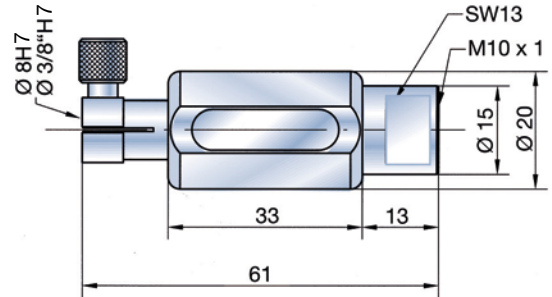
MH10-61

Support de comparateur standard pour BMD de la série 10, sans tige poussoir

Exécution avec fixation de serrage

Alésage de serrage N° commande	
8H7	MH10-61
3/8"H7	MH10-61-Z

corps du support en acier chromé dur



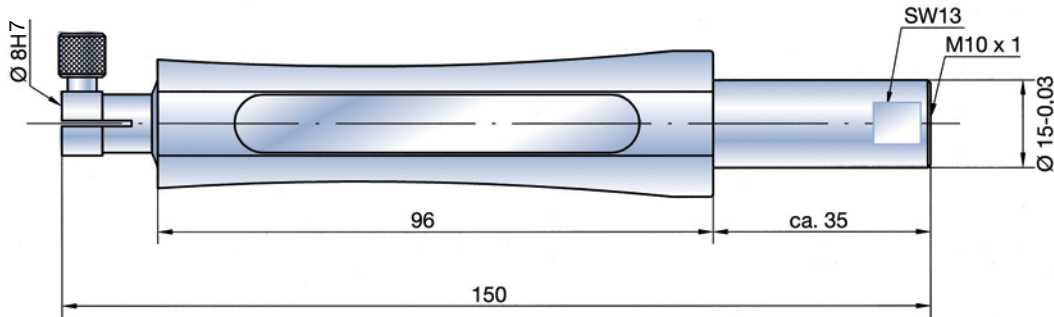
MH10-150

Support de comparateur à stabilisation de température

Exécution avec fixation de serrage

Alésage de serrage N° commande	
8H7	MH10-150
3/8"H7	MH10-150-Z

Le nouveau MH10-150 est livré d'office avec deux plaquettes d'inscription (BL). Ce support pourra plus tard et sans aucun problème être ré-équipé avec la protection antichoc du MH10-150-P (voir page 26). La vis moletée est remplacée par une vis à 6-pans intérieure et la protection antichoc est facilement enfoncée par dessus et fixée avec 2 vis. Pour d'autres détails, voir MH10-150-P en page 26.



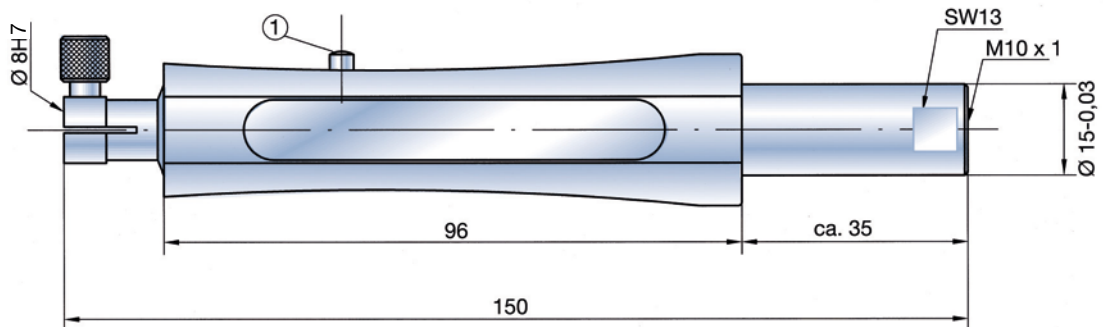
MH10-150-R

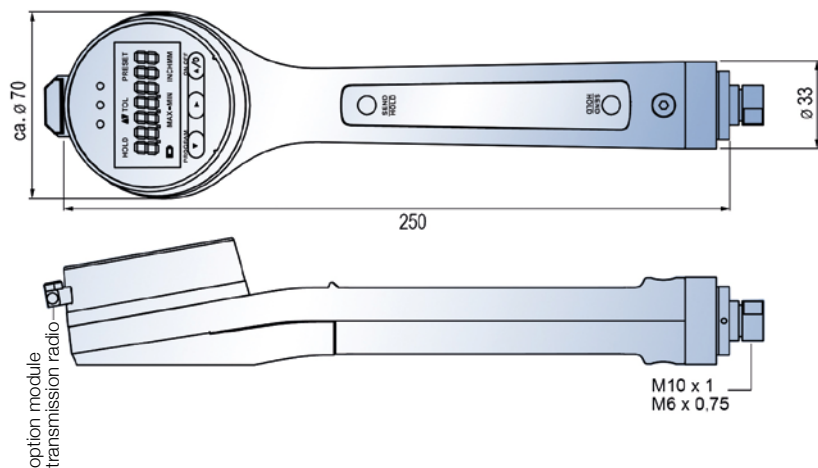
Support de comparateur à stabilisation de température et suppression de force de mesure

Toutes les cotes sont identiques au MH10-150, avec en unique différence extérieure, un bouton additionnel. Par pression sur le bouton (1), la tige du moyen d'affichage et en même temps l'aiguille mobile du BMD sont rétractées. Il n'y a plus aucune force de mesure, qui agit sur le BMD. Voir aussi exécution „PG“ en page 8.

Exécution avec fixation de serrage

Alésage de serrage	L	N° commande
8H7	35	MH10-150-R
8H7	25	MH10-150-R-P
3/8"H7	35	MH10-150-R-Z
3/8"H7	25	MH10-150-R-P-Z



DIATRON1000-V10
DIATRON1000-V6
Support de comparateur avec affichage de précision intégré


- système complète avec affichage de 7 chiffres
- transfert sécurisé des données par transmission radio
- résolution 0,0001 mm
- course de 3 mm
- déviation de linéarité de $\pm 0,0002$ mm pour la course
- affichage en mm et pouce
- protection par mot de passe
- directement programmable à l'instrument
- mesure en mode statique et dynamique
- affichage des tolérances dans tous les mode de mesure
- transmission des valeurs mesurées par interface RS232 ou USB
- avec réglage fin
- protégé contre les projections de liquide
- pour les petites tolérances, veuillez utiliser l'option MZ pour le BMD !

Option transmission radio

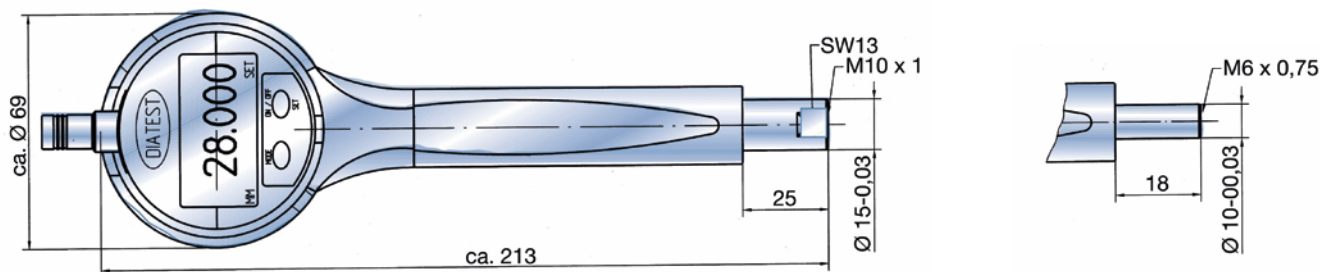
- jusqu'à 120 appareils peuvent être connectés à un module récepteur
- transmission sans fil jusqu'à 200 m (dépend de l'environnement)
- logiciel gratuit pour la réception des données

MH10-P
MH6-P
Support avec protection antichoc

Le support avec stabilisation de la température est destiné aux comparateurs MDU-125, MU-10 m, MU-1 m et F1000. (Le comparateur n'est pas compris dans le prix). Ce support est équipé d'office avec deux plaquettes d'inscription. La protection antichoc est facilement démontable en desserrant les deux vis (voir aussi MH10-150 en page 24).

Exécution

avec fixation 8 mm	avec fixation 3/8"
MH10-150-P	MH10-150-P-Z
MH10-61-P	MH10-61-P-Z
MH6-150-P	MH6-150-P-Z
MH6-51-P	MH6-51-P-Z


BL
Plaquettes d'inscription BL (suppl. prix)

Un grand nombre de supports sont déjà équipés d'office avec les plaquettes (voir tableau). Excepté pour le support MH10-150-F, les dimensions correspondent aux cotes mentionnées ci-après. Quelques supports pourront être équipés avec une deuxième plaquette (par ex. EH, AH, EH-M). Les supports sans plaquettes pourront éventuellement être équipé d'une BL. Veuillez vous renseigner svp.

Complément de cde.: 1^{ère} plaquette BL-1
2^{ème} plaquette BL-2

Plaquette de remplacement pour supports (excepté MH10-150-F)

N° de commande: BLE

Support	Nombre BL	Page
MH6-51	1	24
MH10-61	1	25
MH6...	2	24
MH10-150 (R-P)	2	25/26
L-MH10-150	2	30
MH10-150-R	2	25
EH-V	2	30
EH-V-DS	1	30
MH10-150-F	1	30
MH10-150-P	2	26
MH10-170-D	2	32
MH10-150-PG	2	32
AH6/10-61	1	33
AH6/10-140	1	33
DIATRON1000	1	26
EH-M	1	31

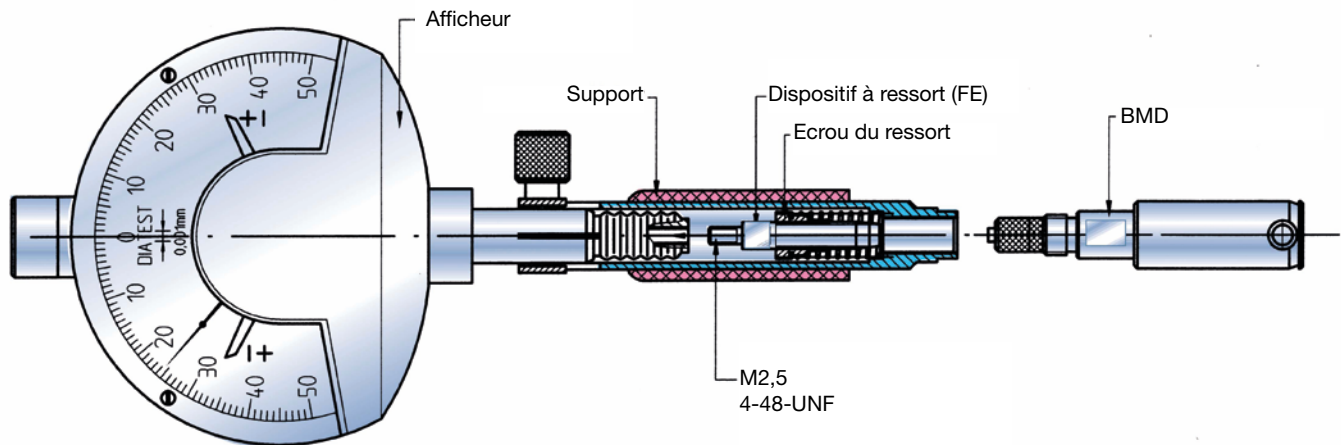
Fonction et installation

Le dispositif complet à ressort avec filetage M2,5 est installé à la place de la touche de mesure du comparateur. Le réglage s'effectue en agissant sur l'écrou du ressort, et la bonne force de mesure s'obtient après plusieurs essais. Règle de base: il faut déterminer la force de mesure minimale, qui permet la répétition du résultat de

mesure avec fiabilité. Important: Le réglage doit se faire dans les mêmes conditions de mesure (horizontale ou verticale). Grace à sa douille de protection, le support MH4-67-F offre une excellente protection anti-casse pour le BMD de la série 4.

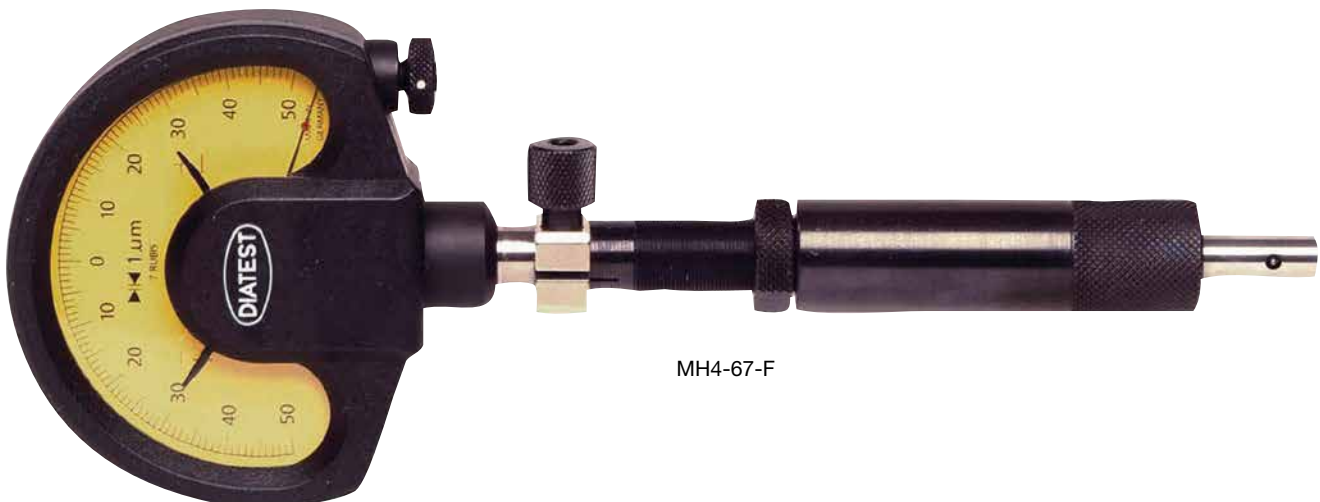
Simultanément, la douille sert de

butée de profondeur, réglable de 0 à 20 mm en continu. Le support peut également être monté directement dans le petit dispositif de mesure KM, étant donné que le diamètre de la douille de protection est de $\varnothing 15 - 0,03$ mm.



Procédure

1. Remplacer la touche du comparateur contre le dispositif complet à ressort.
2. Visser le BMD dans le support et serrer.
3. Régler la force utile (contre le comparateur) à l'aide de l'écrou à ressort.
4. Fixer le comparateur dans le support.
5. Vérifier la force de mesure et si nécessaire, répéter l'opération 3.



MH4-67-F



Le support à force réglable devra toujours être utilisé si la force de mesure du comparateur utilisé n'est pas en concordance avec les caractéristiques des tampons BMD DIATEST. Les supports avec force réglable pourront être également nécessaires pour des

raisons techniques particulières (ex: pièce à paroi très mince, surface tendre...)

Nous vous rappelons que pour les tampons BMD série 4, la force de mesure du comparateur devra être comprise entre 0,3 et 0,4N ! (voir page 6)

MH4-67-F
Support de comparateur à force réglable par le ressort, pour BMD de la série 4

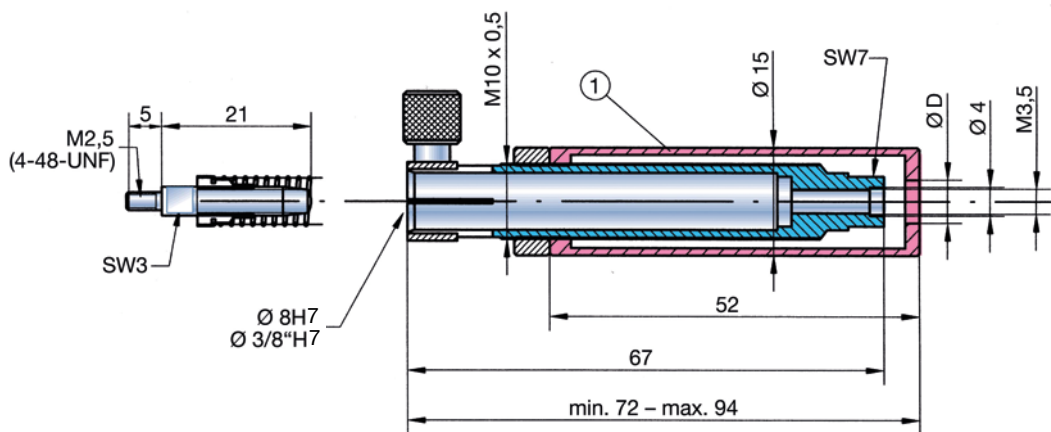
La douille moletée (1) sert de protection au BMD et en même temps comme butée de profondeur. Si commandé sans le tampon BMD, indiquer $\varnothing D$ svp.

Exécution avec fixation:

Alésage de serrage	N° commande
8H7	MH4-67-F
3/8"H7	MH4-67-F-Z

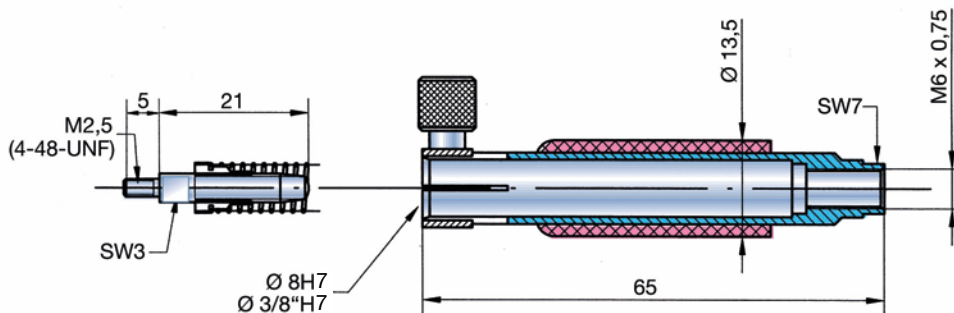
Douille moletée séparée:

pour article	N° commande
MH4-67-F	MH4-67-F-RH
MH4-67-F-Z	MH4-67-F-RH-Z


MH6-65-F
Support de comparateur à force réglable par le ressort, pour BMD de la série 6

Exécution avec fixation:

Alésage de serrage	N° commande
8H7	MH6-65-F
3/8"H7	MH6-65-F-Z



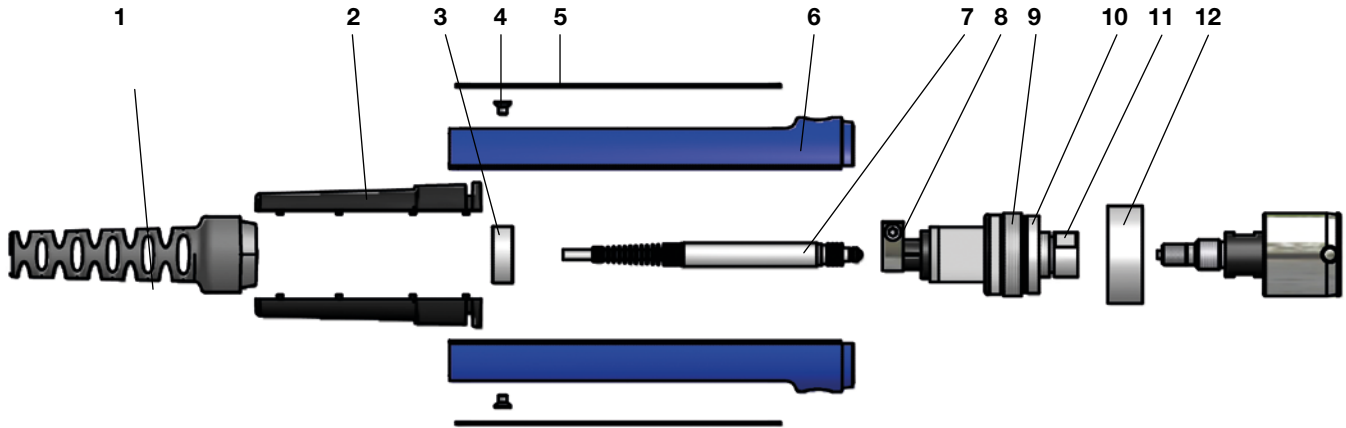
Configuration et montage du support palpeurs électroniques

Le blocage tangentiel de palpeur (8) est disponible en Ø8H7 ou 3/8 "H7. Le palpeur (7) avec Ø max. de 12 mm et longueur max. de 140 mm est fixé dans le support et protégé contre les chocs. Après montage du palpeur,

le câble est bloqué dans les deux serre-câbles (2). La douille anti-flexion (1) évite un pliage excessif du câble en sortie de poignée. Le réglage fin (11) avec contre-écrou (10) permet d'ajuster le palpeur et le tampon BMD. Cela

garantit que le palpeur se situe toujours près du zéro électronique. Les supports en version standard (EH-V) sont munis de deux plaquettes d'inscription (5). Il est possible de remplacer une plaquette par un clavier à

membrane (version EH-V-DS) ce qui permet p. ex. d'envoyer la valeur mesurée en appuyant sur un des boutons.



- 1. douille anti-flexion
- 2. serre-câble
- 3. bague de connection

- 4. vis
- 5. plaquette d'inscription
- 6. poignée

- 7. palpeur
- 8. blocage tangentiel palpeur
- 9. support palpeur

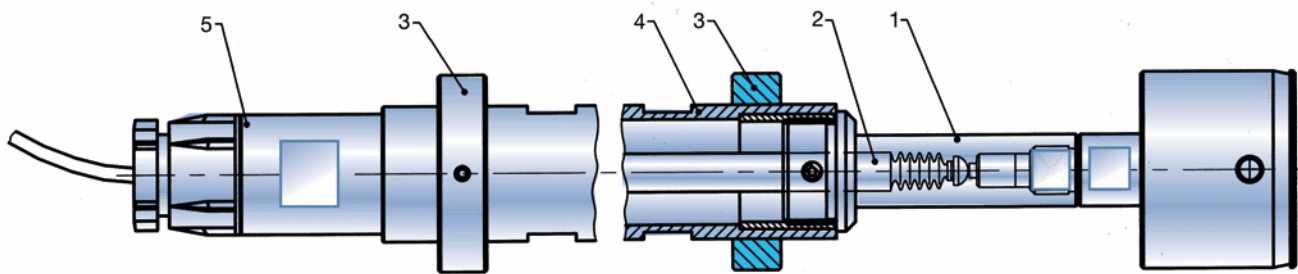
- 10. contre-écrou
- 11. réglage fin
- 12. bague fixation poignée

Construction et installation pour la mesure d'alésages profonds

Cette solution est proposée pour la mesure des alésages profonds en relation avec des palpeurs électroniques. En utilisant une rallonge TVT15, il est important de veiller à la longueur de câble du palpeur, vu qu'une combinaison avec une rallonge de câble est impossible dans le tube TVT15

(la prise ne passe pas). Le palpeur électronique (2) est engagé par la (les) rallonge (s) de profondeur TVT (4) et serré dans le support EH10-61 (1). Pour la finition, on peut employer un serre-câble TVT-EHK (5) qui n'est pourtant pas utilisable en combinaison avec une rallonge de

câble. En effet, la prise ne se glisse pas dans le serre-câble! Afin d'éviter de bloquer le tampon dans l'alésage, il est judicieux de se servir des bagues de soutien (3). Prix sur demande. Rallonges TVT et serre-câbles TVT-EHK voir page 39.



- 1. Support EH10-61-T15
EH10-61-T28
- 2. Palpeur de mesure
- 3. Bagues de soutien
- 4. Rallonges TVT- (page 39)
- 5. Serre-câble TVT-EHK (page 39)



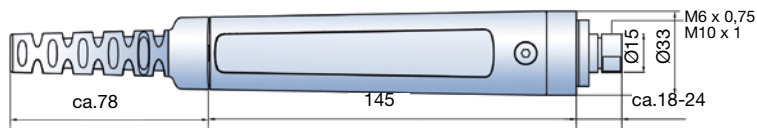
Ces supports sont utilisés avec des palpeurs électroniques. Ces palpeurs peuvent être connectés p.ex. sur le Diatron6000, Diatron2200 ou un ordinateur.

EH-V
Support électronique avec réglage fin avec filetage M3,5 x 0,35, M6 x 0,75 ou M10 x 1

Support pour palpeurs. Le zéro électronique du palpeur peut être ajusté sans le bouger à l'aide du réglage fin extérieur.

livrable avec suspension (en option)

Alésage de fixation	Filetage de fixation	N° com.
8H7	M3,5 x 0,35	EH-V4
8H7	M6 x 0,75	EH-V6
8H7	M10 x 1	EH-V10
3/8"H7	M3,5 x 0,35	EH-V4-Z
3/8"H7	M6 x 0,75	EH-V6-Z
3/8"H7	M10 x 1	EH-V10-Z


EH-V-DS
Support électronique avec boutons poussoirs avec filetage M3,5 x 0,35, M6 x 0,75 ou M10 x 1

Version du support avec 2 boutons poussoirs pour l'envoi des valeurs mesurées. Une plaquette de gravure et un clavier à membrane sont montés à la place des 2 plaquettes de gravure. Un périphérique peut être connecté à l'aide d'un câble à la sortie du clavier. En appuyant sur un des boutons on active la fonction choisie sur le périphérique (p.ex. envoi de la valeur mesurée). Remarque : Les boutons sont connectés en parallèle, donc la même fonction pour les 2 boutons.

Alésage de fixation	Filetage de fixation	N° com.
8H7	M3,5 x 0,35	EH-V4-DS
8H7	M6 x 0,75	EH-V6-DS
8H7	M10 x 1	EH-V10-DS
3/8"H7	M3,5 x 0,35	EH-V4-DS-Z
3/8"H7	M6 x 0,75	EH-V6-DS-Z
3/8"H7	M10 x 1	EH-V10-DS-Z

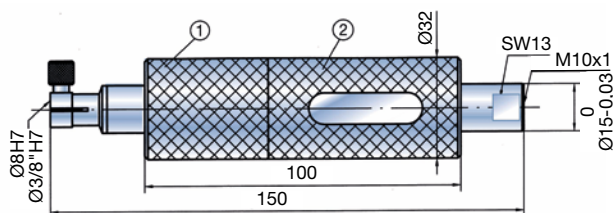

MH
MH Supports de comparateur spéciaux
MH10-150-F
Support de comparateur à force réglable

La pression de mesure du palpeur peut se modifier d'environ ± 1 N, moyennant l'ajustage et le blocage des deux parties de la douille du support (1 + 2). Ceci est important par exemple lors de la mesure de tubes à paroi mince ou pour réduire l'usure des rayons de touche de mesure sur le tampon BMD.

En général, le support est équipé avec une plaquette d'inscription.

Exécution avec fixation:

Alésage de serrage	N° commande
8H7	MH10-150-F
3/8"H7	MH10-150-F-Z

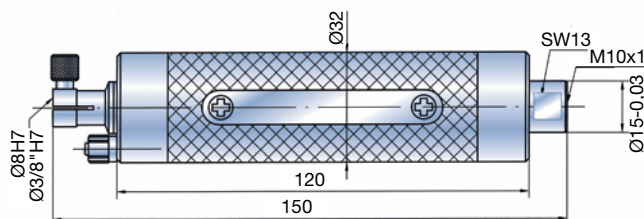

L-MH10-150
Support de comparateur à stabilisation de température pour BMD avec branchement d'air

Pour le branchement d'un tuyau d'air Ø intérieur 3,0 mm et Ø extérieur 4,3 mm. Pression d'air nécessaire 2 – 3 bar.

En général, le support est équipé avec deux plaquettes d'inscription.

Exécution avec fixation:

Alésage de serrage	N° commande
8H7	L-MH10-150
3/8"H7	L-MH10-150-Z

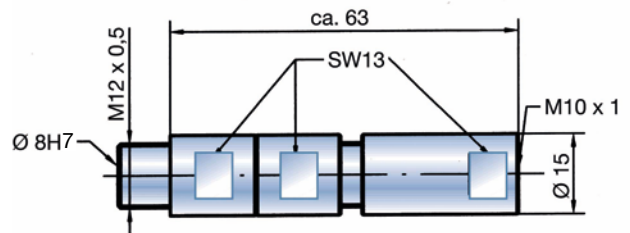


EH10-61-T15

Support de palpeur pour TVT15

Ce support est propre au palpeur électronique avec serrage $\text{\O} 8\text{H7}$ et utilisé avec une rallonge de profondeur DIATEST TVT15. Caractéristiques identiques à l'EH10-61-T28.

Il n'est pas possible d'utiliser une rallonge de câble palpeur dans la rallonge TVT15.



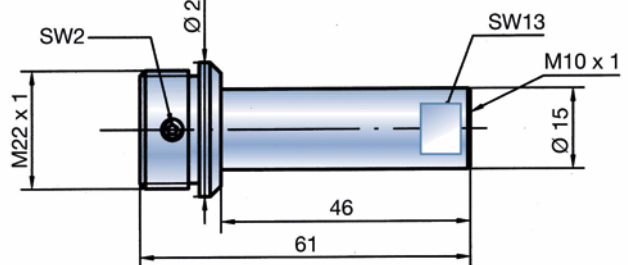
EH10-61-T28

Support de palpeur pour TVT28

Ce support est propre au palpeur électronique avec serrage $\text{\O} 8\text{H7}$ et utilisé avec une rallonge de profondeur DIATEST TVT28.

Avantage: Le palpeur électronique prend la valeur de mesure directement sur le tampon BMD, sans aucune interférence, provoquée par une pièce mécanique intermédiaire. Ceci permet une mesure de haute précision à des profondeurs de plusieurs mètres. Le diamètre intérieur de la TVT28 est assez grand pour recevoir la prise de connexion entre un palpeur électronique et une rallonge de câble.

Diamètre minimum de l'alésage: $\text{\O} 28,5$ mm.



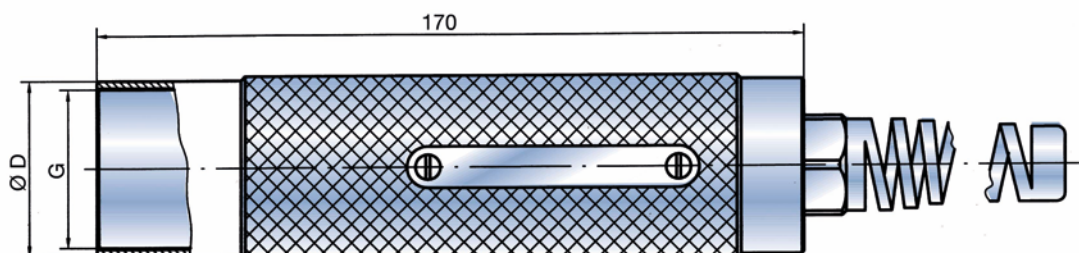
EH-M

Supports électroniques pour tampons de mesure étagés.

Ce support est uniquement utilisé avec des tampons étagés BMD (voir page 22). Pour le type et l'exécution (filetage de raccordement), veuillez consulter le tableau en page 23.

En général, le support est équipé avec 1 plaquette d'inscription.

Exécution	Taille raccord	Filetage G	$\text{\O} D$
EH-M35 x 1,5	1	M35 x 1,5	38 mm
EH-M40 x 1,5	2	M40 x 1,5	42,5 mm
EH-M52 x 1,5	3	M52 x 1,5	56 mm



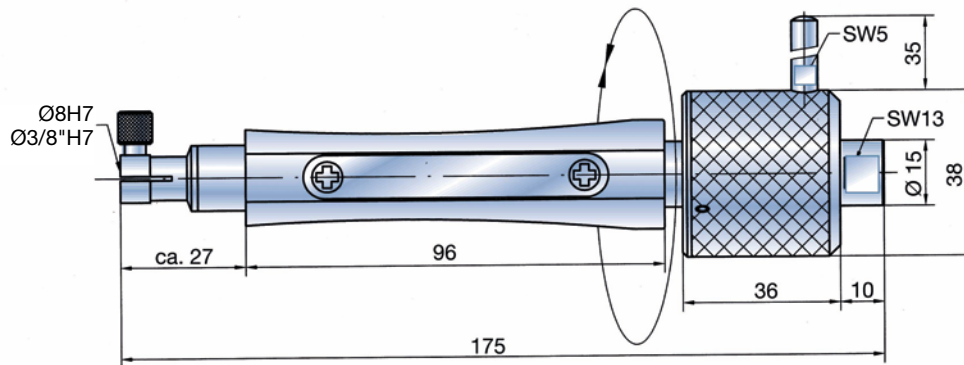
MH10-170-D
Support de comparateur avec pièce intermédiaire tournante

Le support de comparateur permet une rotation du BMD dans la pièce de 360°. Le comparateur reste positionné bien lisible face à l'utilisateur. Ce support est p.ex. utilisé pour la vérification des défauts de forme telles que ovalisation et triangulation.

Le support est toujours équipé avec deux plaquettes d'inscription.

Exécution avec fixation:

Alésage de serrage	N° commande
8H7	MH10-170-D
3/8"H7	MH10-170-D-Z

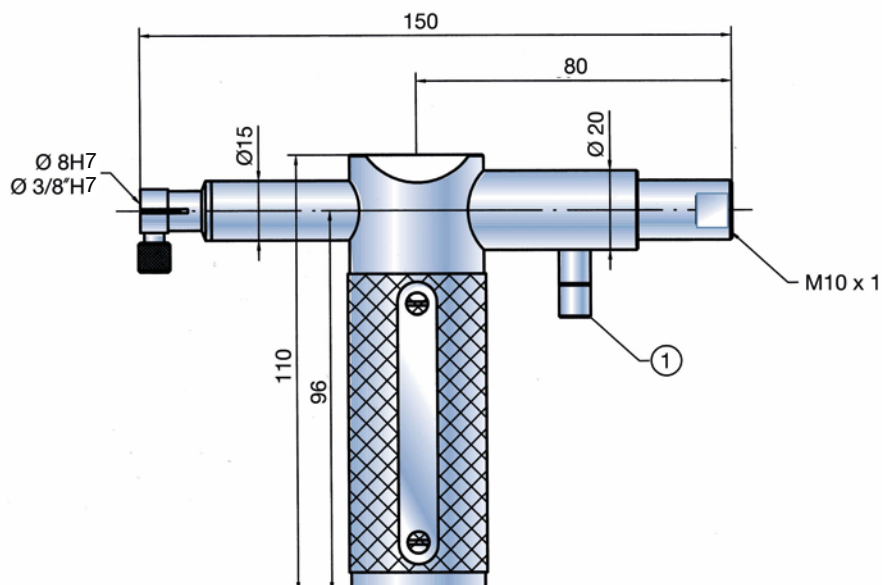

MH10-150-PG
Support de comparateur avec élimination de la pression de mesure

La pression de mesure du comparateur est éliminée grâce à la gâchette (1). Les BMD en exécutions PG (voir page 8), peuvent de cette façon, être introduits dans les alésages sans pression et frottement sur les touches de mesure (réduction d'usure, conseillé pour les alésages sensibles etc.).

Le support est toujours équipé avec deux plaquettes d'inscription.

Exécution avec fixation:

Alésage de serrage	N° commande
8H7	MH10-150-PG
3/8"H7	MH10-150-PG-Z

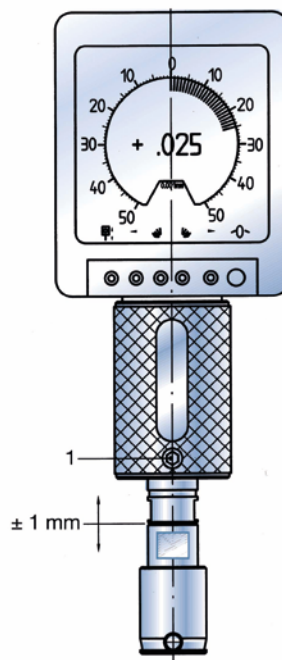
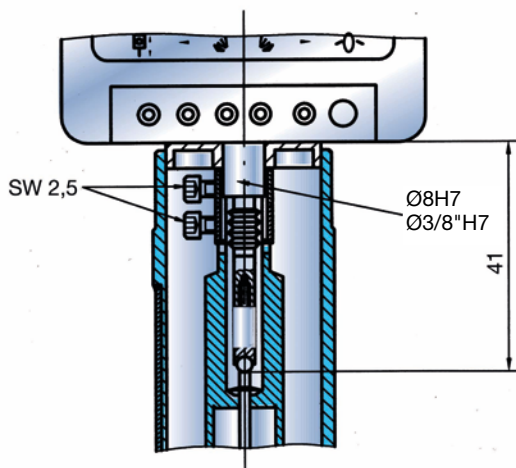


Des supports spéciaux sont livrables pour les comparateurs ANA (ANA1 et ANA-RS232). L'appareil est fixé et serré par deux brides tangentielles dans le support de comparateur. Elles empêchent tout déplacement de celui-ci, même lors de chocs importants.

Si d'autres appareils d'affichage sont utilisés, la cote de 41 mm doit être respectée.

Les supports sont toujours équipés avec une seule plaquette d'inscription.

Avec le support Analogig, le réglage pour la mise à zéro n'est pas possible en bougeant le comparateur Analogig, mais seulement par le réglage fin, incorporé dans le support. Par la vis 6-pans creux SW3 (1), le réglage fin est bloqué. La plage de réglage est d'environ ± 1 mm.



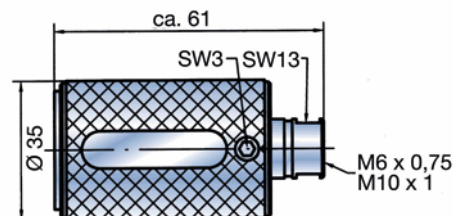
AH6-61

AH10-61

Support court pour comparateur Analogig

Support de comparateur sans tige poussoir

Exécution	Serrage alésage	Filetage du raccord
AH6-61	Ø 8H7	M6 x 0,75
AH6-61-Z	Ø 3/8\"/>	



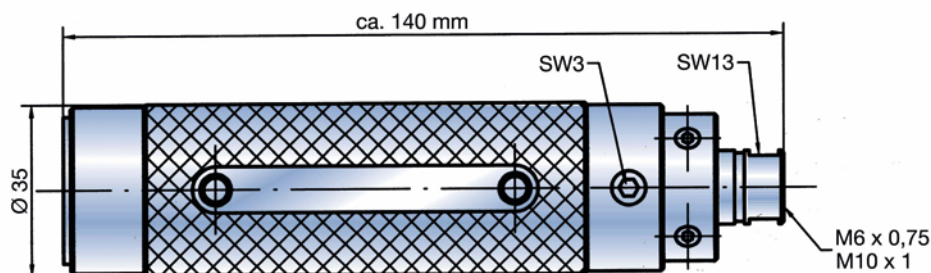
AH6-140

AH10-140

Support pour comparateur Analogig

Support de comparateur avec tige poussoir

Exécution	Serrage alésage	Filetage du raccord
AH6-140	Ø 8H7	M6 x 0,75
AH6-140-Z	Ø 3/8\"/>	

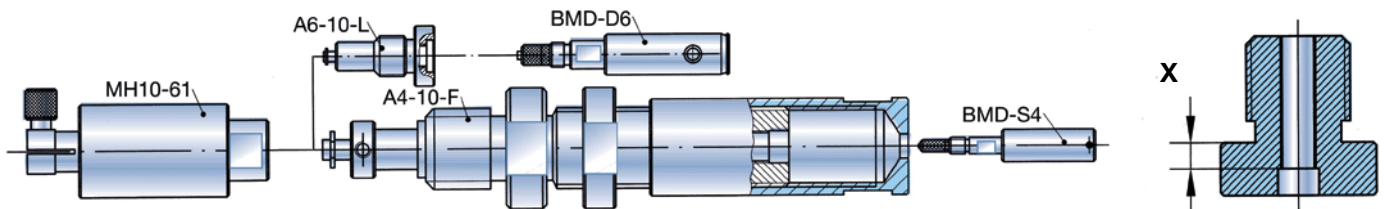


Les adaptateurs BMD permettent aux tampons BMD avec petits filetages, de se fixer sur les accessoires BMD avec des filetages plus grands.

Exécution SP: avec alésage de protection (protection anti-casse pour BMD). Cote X = cote entre surface d'appui filetage BMD et surface du filetage adaptateur.

En plus des adaptateurs, les rallonges de profondeur TV4 et TV3,8 (voir page 37) ont aussi une fonction d'adaptateurs.

Remarque: En utilisant des adaptateurs, la force de mesure du comparateur est à vérifier, surtout avec les adaptateurs de la série 4.



Adaptateurs pour BMD série 4

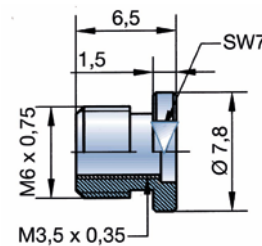
A4-6

Adaptateur de série 4 sur série 6

Cet adaptateur est construit de sorte à pouvoir être utilisé également avec les tampons de types BMD-PA.

X = 1

Adaptateur avec protection anti-casse disponible
No. de commande A4-6-SP.

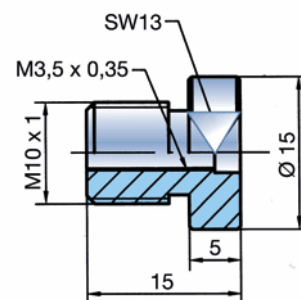


A4-10

Adaptateur de série 4 sur série 10

Remarque: Cet adaptateur ne peut pas être utilisé avec accessoires de la série 10 équipés avec des tiges poussoir (par ex. TV15 ou MH10-150 etc.).

X = 3



A4-10-F

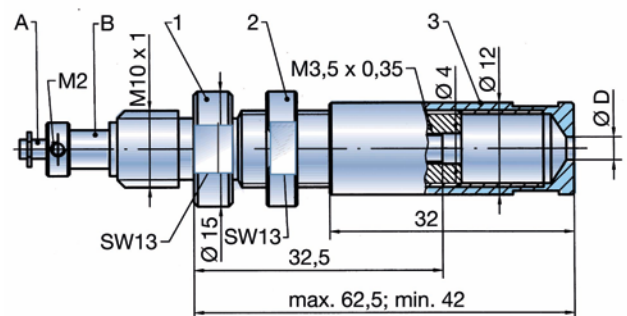
Adaptateur de série 4 sur série 10 avec force réglable du ressort

Les BMD de la série 4 ont besoin d'une force de mesure de 0,3-0,4N. Un ressort dans l'adaptateur (1) agit contre la pression du comparateur. En bougeant la douille B contre la tige fileté A, la force du ressort est réglé individuellement. La douille (3) sert de protection anti-casse et de rallonge. La profondeur est réglable de 0 à 20,5 mm en continue. La douille (3) est bloquée à l'aide de l'écrou (2). Pour le réglage correct de la force, v. page 27.

Lors de la commande, indiquer la cote Ø D.

Exemple: A4-10F-D=7,2

N° commande douille (3) seule : A4-10F-RH



Adaptateurs pour BMD série 6
A6-10-L
Adaptateur série 6 sur série 10 avec tige poussoir

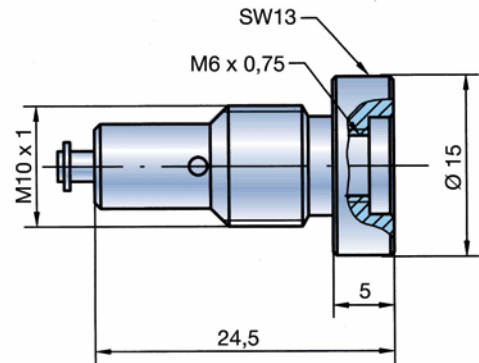
Cet adaptateur est toujours conseillé, quand il s'agit d'adapter la série 6 sur la série 10.

- La tige poussoir permet l'utilisation de toute la gamme des accessoires de la série 10
- BMD de la série L

Opter pour le model A6-10-L-PA pour l'utilisation avec le BMD-PA (sans illustration).

X = 3

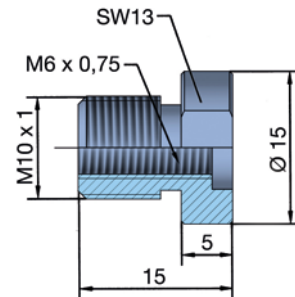
Adaptateur avec protection anti-casse disponible
No. commande: A6-10-L-SP.


A6-10-0
Adaptateur série 6 sur série 10

Remarque: cet adaptateur ne peut pas être utilisé avec accessoires de la série 10 (p.ex. TV15 ou MH10-150).

X = 3

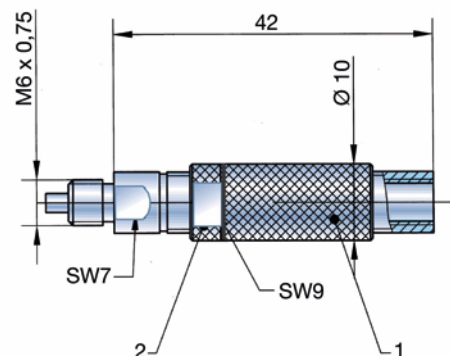
adaptateur avec protection anti-casse disponible
No. commande A6-10-0-SP.


A6-6-F
Adaptateur pour les BMD de la série 6 à force réglable du ressort

En déplaçant la douille (1), la force du ressort peut être réglée individuellement.

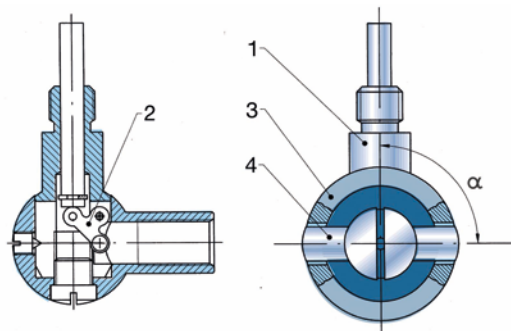
L'écrou (2) permet le blocage de la douille (1).

Pour le réglage correct de la force minimale, voir page 27.



Les renvois d'angle sont utilisés lorsque l'espace est réduit ou la mesure se fait transversalement dans l'alésage. Le renvoi est de 90°, et il est réalisé avec un levier de renvoi de haute précision (2). Avant de monter un BMD, il est important, que le levier de renvoi soit repoussé dans la position basse (voir figure).

La position d'angle α des contacts de mesure (4) du BMD (3) par rapport au renvoi d'angle (1) n'est pas déterminée. Si un angle spécifique est nécessaire, il faut indiquer sur la commande. Des renvois d'angle à 45° et 60° sont maintenant disponibles en standard.


W6
Renvoi d'angle pour BMD de la série 6

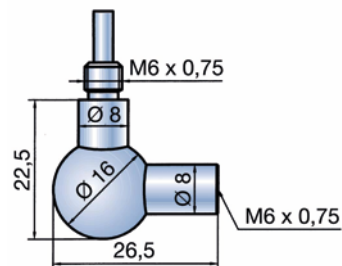
Un adaptateur est nécessaire, si le renvoi d'angle est utilisé avec un tampon BMD de la série 4.

Des renvois d'angle à 45° et 60° sont disponibles en standard (version similaire).

N° commande 45°: W6-45

N° commande 60°: W6-60

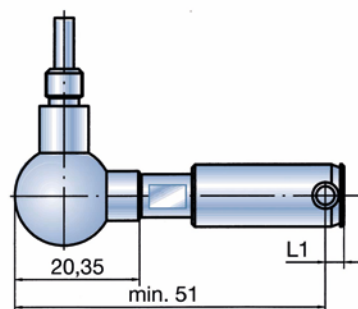
N° commande 90°: W6


SO-W6
BMD avec renvoi d'angle spécial pour série 6

Si l'encombrement est trop long en utilisant un BMD et un renvoi d'angle W6 aux cotes standards, il existe la version spéciale SO-W6. Dans ce cas, le renvoi d'angle et le BMD sont raccourcis dans la zone du filetage de raccordement. Le BMD et le renvoi d'angle composent une seule unité qui doit être commandé ensemble!

Remarque: A la cote minimum de 51 mm, il faut ajouter la cote L1 du BMD!

N° commande: BMD-S6-CR-10-SO-W6


W10
Renvoi d'angle pour BMD de la série 10

C'est le renvoi d'angle L-W10 qui doit être utilisé avec les tampons BMD à raccordement d'air comprimé.

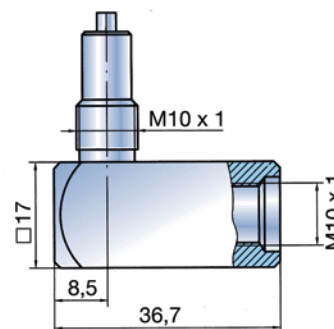
No. commande: W10 (BMD sans raccordement air), L-W10 (BMD avec raccordement air).

Des renvois d'angle à 45° et 60° sont disponibles en standard (version similaire).

N° commande 45°: W10-45

N° commande 60°: W10-60

N° commande 90°: W10

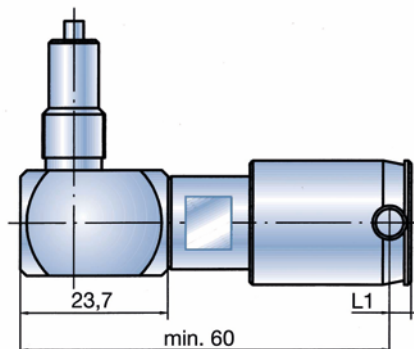

SO-W10
BMD avec renvoi d'angle spécial pour série 10

Utilisable comme indiqué pour le SO-W6. Une version plus courte que la longueur min. de 60 mm est possible jusqu'au Ø 20 mm en utilisant un BMD de la série 6 et le renvoi d'angle SO-W6.

Remarque: A la cote minimum de 60 mm, il faut ajouter la cote L1 du BMD!

N° commande: BMD-S10-CR-28-SO-W10

Livrable aussi en version L-SO-W10 (BMD avec racc. air)



2 différents types de rallonges de profondeur sont disponibles:

- Rallonge de profondeur avec tige poussoir (TV)
- Rallonge de profondeur sans tige poussoir (TVT)

Les rallonges de profondeur TV permettent, selon modèle, des mesures profondes jusqu'à plusieurs mètres.

La plupart des rallonges sont stabilisées en température.

Cela signifie, que les fluctuations thermiques créées p.ex. par les mains, n'influencent pas le résultat de la mesure.

Il est important de surveiller que la rallonge ne fléchisse pas pendant la mesure, le résultat de la mesure pourrait être faussé.

Le raccordement entre rallonges de profondeur n'est possible qu'à partir de la taille TV8 (7,8).

La TV4 comporte 2 différents filetages de raccordement (fonction d'adaptateur).

Les rallonges de profondeur TV4 à TV15 sont livrables avec des ressorts supplémentaires. Ceci peut servir à augmenter la pression de mesure lorsqu'un BMD est utilisé avec une grande rallonge par le haut. Le poids spécifique de la tige annule la force du comparateur et il faut accroître la pression de mesure.

Le ressort se monte aussi ultérieurement. Compl. cde: F Exemple: TV15-500-F

Les rallonges du type TVT conviennent que pour l'utilisation avec des palpeurs électroniques. Le palpeur est fixé directement sur le BMD avec les supports EH-10-61-T28 (15) et le câble de branchement tiré à travers la rallonge (voir pages 39).

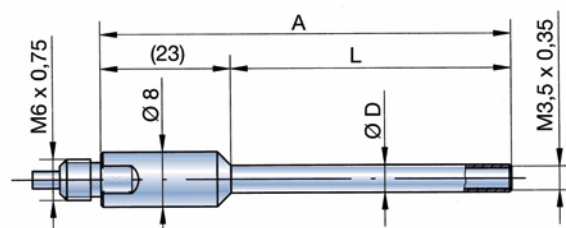
TV4 (3,8)

Rallonge de profondeur série 4

Les rallonges de profondeur TV4 sont utilisées avec les BMD de la série 4. Elles ne se connectent pas entre elles. En effet, la TV4 comporte 2 différents filetages de raccordement. Ceci donne à la rallonge la fonction supplémentaire d'un adaptateur de la série 4 sur la série 6.

Toutes les rallonges de profondeur de la série 4 sont stabilisées en température.

La TV4 n'est utilisable que sous certaines conditions pour la mesure automatique!



Ø D	L	A	N° cde.
3.8	64	79	TV3.8-64
4.0	25	40	TV4-25
4.0	35	50	TV4-35
4.0	50	65	TV4-50
4.0	64	79	TV4-64

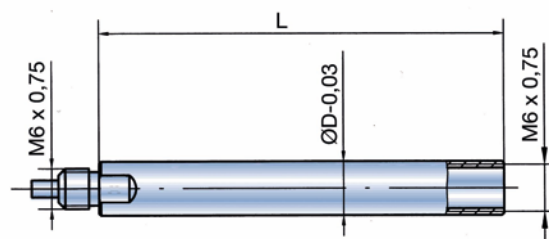
Ø D	L	A	N° cde.
4.0	80	95	TV4-80
4.0	100	115	TV4-100
4.0	125	140	TV4-125
4.0	250	275	TV4-250
4.0	500	525	TV4-500
4.0	750	775	TV4-750
4.0	1000	1025	TV4-1000

TV8 (7,8)

Rallonge de profondeur série 6

A partir L = 80 les TV sont stabilisées en température. Combinaison possible avec plusieurs rallonges.

Choisir le model L-TV8... en utilisant des BMD avec raccordement d'air. Les dimensions sont identiques. Exemple: L-TV8-64



Ø D	L	N° cde.
7.8	20	TV7.8-20
7.8	30	TV7.8-30
7.8	40	TV7.8-40
7.8	50	TV7.8-50
7.8	64	TV7.8-64

Ø D	L	N° cde.
8.0	20	TV8-20
8.0	30	TV8-30
8.0	40	TV8-40
8.0	50	TV8-50
8.0	64	TV8-64
8.0	80	TV8-80

Ø D	L	N° cde.
8.0	100	TV8-100
8.0	125	TV8-125
8.0	250	TV8-250
8.0	500	TV8-500

TV15
Rallonge de profondeur série 10

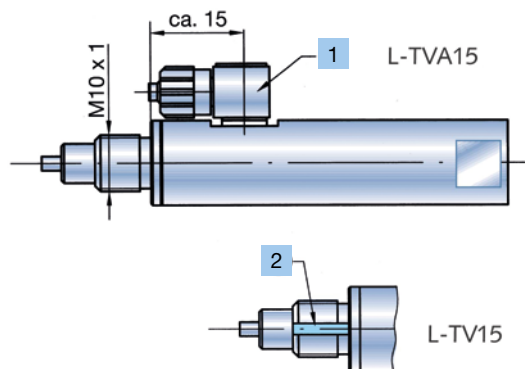
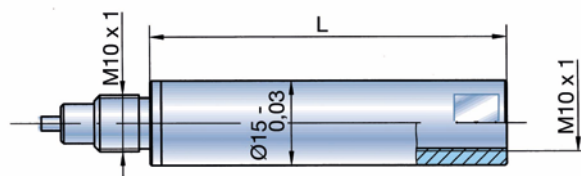
Les rallonges de profondeur sont stabilisées en température.
Combinaison possible avec plusieurs rallonges.

Exécution AIR:

La TV15 pour BMD avec raccordement d'air est livrable en 2 versions:

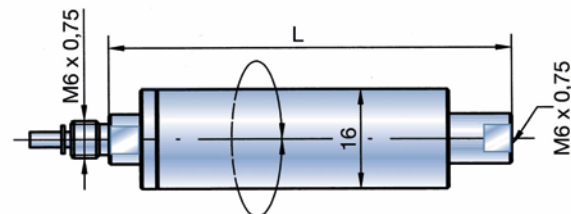
- 1 avec raccordement d'air latéral
N° commande: L-TVA15
- 2 avec raccordement d'air dans le filetage
N° commande: L-TV15 (à partir de L-TV15-80)

L	N° cde.	L	N° cde.
45	TV15-45	125	TV15-125
64	TV15-64	250	TV15-250
80	TV15-80	500	TV15-500
100	TV15-100		


TV64-D
Pièce intermédiaire rotative pour série 6

La pièce intermédiaire rotative permet la rotation du BMD à 360° dans l'alésage. Le moyen d'affichage reste toutefois immobile. Application: p.ex. contrôle d'une ovalisation.

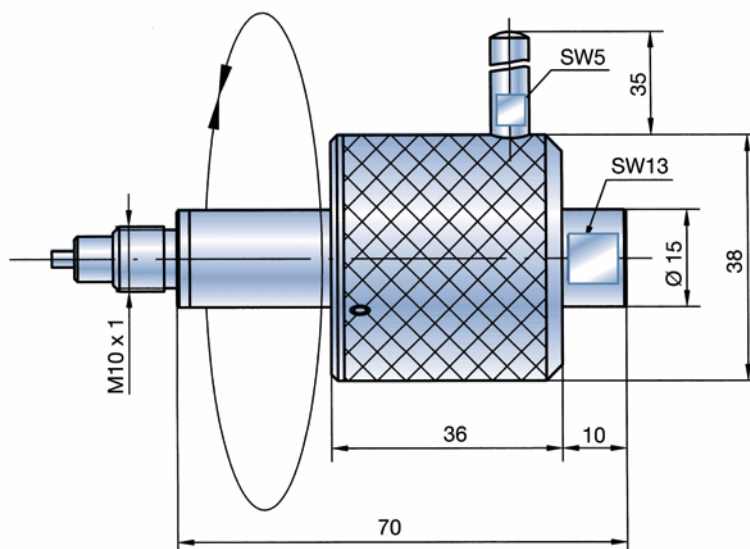
L	N° cde.
36	TV36-D
64	TV64-D


TV15-70-D
Pièce intermédiaire rotative pour série 10

Même principe comme pour la TV64-D.
Avec filetage de raccordement M10 x 1.

Modèles plus longs sur demande.

N° commande TV15-70-D

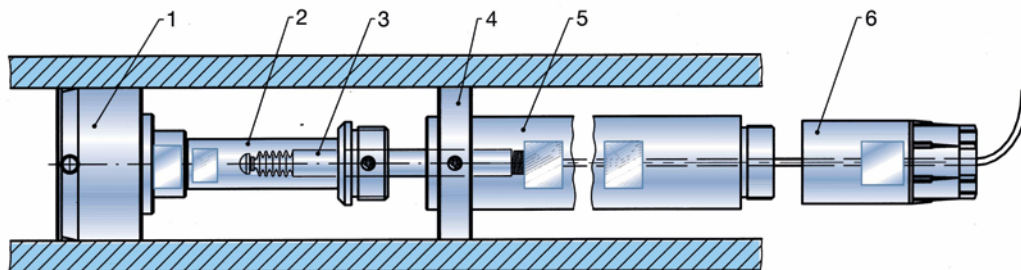


Elles sont utilisées pour mesurer des alésages profonds avec des palpeurs électroniques (3) et câble ou rallonge avec longueurs correspondantes.

Pour un meilleur guidage dans la pièce, nous conseillons l'emploi de rondelles supports (4). Elles sont environ 0,2 à 0,5 mm plus petites que l'alésage de la pièce.

Le palpeur est fixé dans le support (2) EH10-61-T (voir page 31). Le câble du palpeur est glissé dans la rallonge de profondeur (5) et coincé dans le serre-câble TVT-EHK (6).

L'avantage du système consiste dans la prise de mesure directement sur le BMD (1). Le risque d'erreurs de mesure, provoquées par un fléchissement de la rallonge est éliminé.

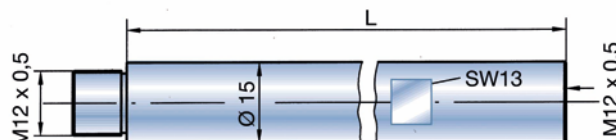


TVT15

Rallonge de profondeur avec diamètre extérieur 15 mm

Les rallonges de profondeur TVT15 sont utilisées en relation avec le support EH10-61-T15 (v. page 31). Il est à remarquer qu'aucune rallonge de câble palpeur ne pourra être glissée dans la TVT. En effet, le Ø-ext. de la prise de connexion est trop grand. Pour une mesure de profondeur supérieure à 2 m, un palpeur avec un câble rallongé est nécessaire!

L	N° cde.
125	TVT15-125
250	TVT15-250
500	TVT15-500

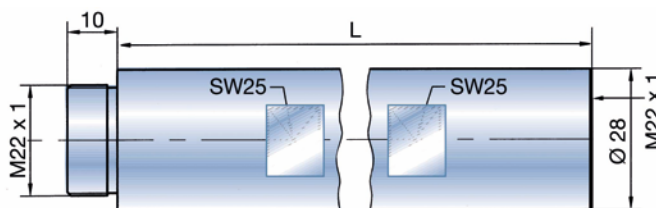


TVT28

Rallonge de profondeur avec diamètre extérieur 28 mm

Les rallonges de profondeur TVT28 sont utilisées en relation avec le support EH10-61-T28 (v. page 31). Le Ø-intérieur de la TVT28 est assez grand, pour permettre le passage d'une rallonge de câble palpeur avec la prise connexion (Ø-extérieur env. 17,2 mm). Dans ce cas, le serre-câble TVT28-EHK ne peut pas être utilisé!

L	N° cde.
125	TVT28-125
250	TVT28-250
500	TVT28-500

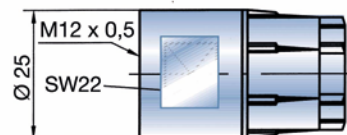


TVT-EHK

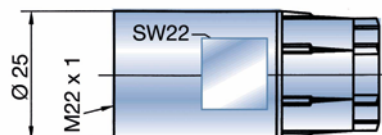
Serre-câble pour TVT15 et TVT28

Le serre-câble sert à sortir le câble du palpeur sans difficultés de la rallonge TVT.

Remarque: En utilisant une rallonge de câble palpeur, le serre-câble ne peut pas être utilisé!



TVT15-EHK (pour TVT15), N° commande: TVT15-EHK

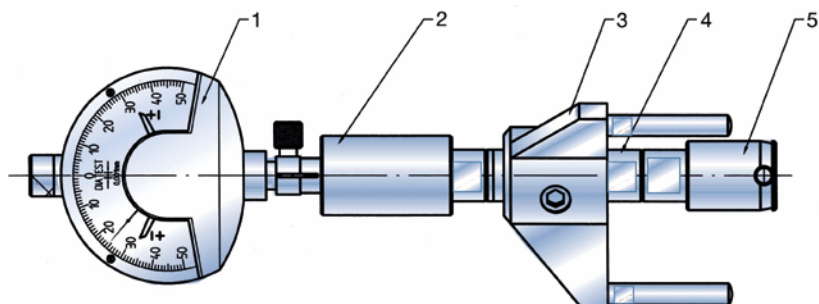


TVT28-EHK (pour TVT28), N° commande: TVT28-EHK



Pour limiter les mesures en profondeur. Se fixe sur la rallonge ou sur le support correspondant.

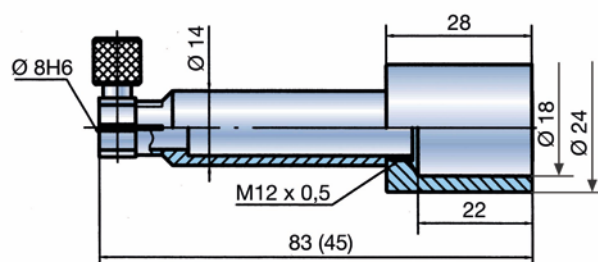
Exemple: 1 = Comparateur
2 = Support
3 = Butée de profondeur
4 = Rallonge de profondeur
5 = BMD


TA8
Butée de profondeur pour série 6

Se monte sur TV8 ou support MH6

Exécutions:

TA8 longueur totale 83 mm
TA8-K longueur totale 45 mm

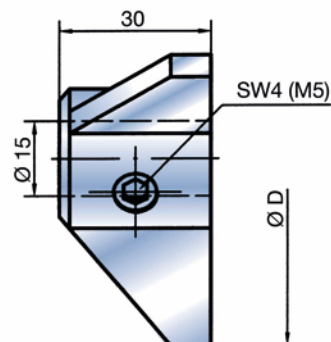

TA15
Butée de profondeur pour série 10

Se monte sur TV15 ou support MH10-

A la place d'une fixation par serrage, la TA15 est aussi livrable avec un filetage M24 x 1 (à visser p.ex. sur TA15-C ou TA15-F).

Complément commande: M24, Exemple: TA15-45-M24

Ø D	N° cde.	Ø D	N° cde.
45	TA15-45	160	TA15-160
75	TA15-75	220	TA15-220
110	TA15-110		

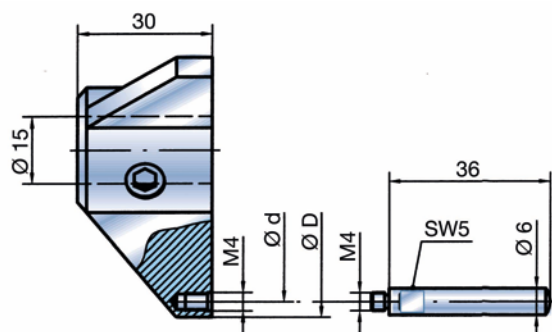

TA15-A
Butée de profondeur pour série 10 avec 3 pieds

Se monte sur TV15 ou MH10-

Exécution spéciale: Ø d différent du standard
Compl. cde: SO-Ø d, Exemple: TA15-A-45-SO-Ø d=32

A la place d'une fixation par serrage, la TA-15 est aussi livrable avec un filetage M24 x 1 (à visser p.ex. sur TA15-C ou TA15-F).

Complément commande: M24
Exemple: TA15-A-45-SO-Ø d = 32-M24



Ø D	Ø d	N° cde.
45	38	TA15-A-45
75	68	TA15-A-75
110	103	TA15-A-110

Ø D	Ø d	N° cde.
160	153	TA15-A-160
220	213	TA15-A-220

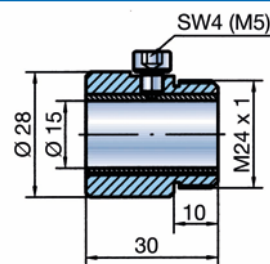
TA15-C

Corps de base butée de profondeur

Se monte sur TV15 ou MH10.

Pour visser une rondelle d'appui spéciale TA15/TA15-A avec filetage M24 x 1.
Fabrication de butées spéciales sur demande.

N° commande: TA15-C



TA-KW

Butée de profondeur à fixer sur le cylindre de guidage du BMD

Exécutions:

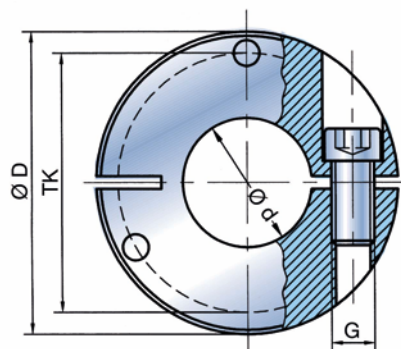
- TA-KW butée de profondeur acier doux (standard).
- TA-KH butée de profondeur acier, équipée de 3 billes carbure sur le Ø-primitif TK comme surface d'appui.
- TA-KG butée de profondeur acier trempé.

(Attention: accroît le risque de déformer le cylindre BMD)

La fabrication des butées TA-KW plus grandes que Ø d = 100 mm n'est pas possible!

Exemple commande: TA-KW-15,75 (= Ø d)

Ø d	Ø D	TK	h	G	Ø d	Ø D	TK	h	G
3-5	27	16	10	M4	35-40	65	53	12	M5
5-8	30	19	10	M4	40-45	70	58	12	M5
8-11	33	22	10	M4	45-50	75	63	12	M5
11-15	37	26	10	M4	50-60	85	73	12	M5
15-20	42	31	10	M4	60-70	95	83	12	M5
20-25	50	38	12	M5	70-80	105	93	12	M5
25-30	55	43	12	M5	80-90	115	103	12	M5
30-35	60	48	12	M5	90-100	125	113	12	M5



TA15-F

TA8-F

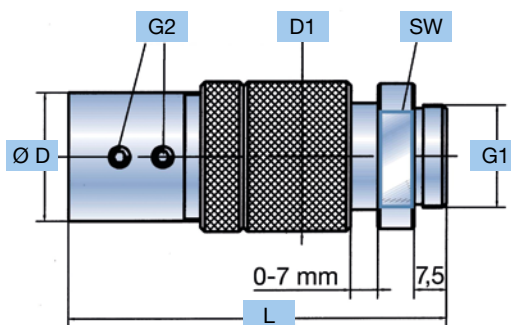
Butée de profondeur à ressort

Se monte sur TV15 ou TV8. La course du ressort est réglable en continue de 0-7 mm. Combinaisons du TA15-F avec butées de profondeur TA15-M24, TA15-A-M24 et rondelles de butée spéciales. Combinaisons du TA8-F seulement possible avec des rondelles de butée spéciales.

Application: p.ex. la mesure sur 2 plans dans les alésages courts.

No. commande: TA15-F (se monte sur TV15)
TA8-F (se monte sur TV8)

Ø D	Ø D1	G1
30	35	M24x1
20	26	M18x1



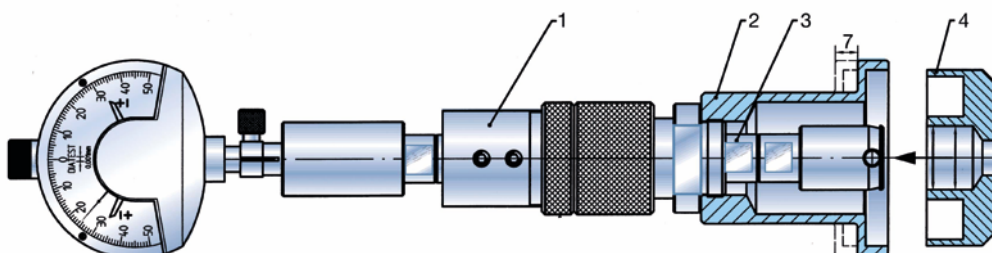
Exemple d'application

Pour la mesure sur 2 plans dans les alésages courts (conicité etc.) La butée TA15-F (1), équipée

d'une rondelle de butée spéciale (2) est fixée sur une rallonge de profondeur (3).

La pièce à mesurer (4) est glissée sur le BMD jusqu'au premier stop.

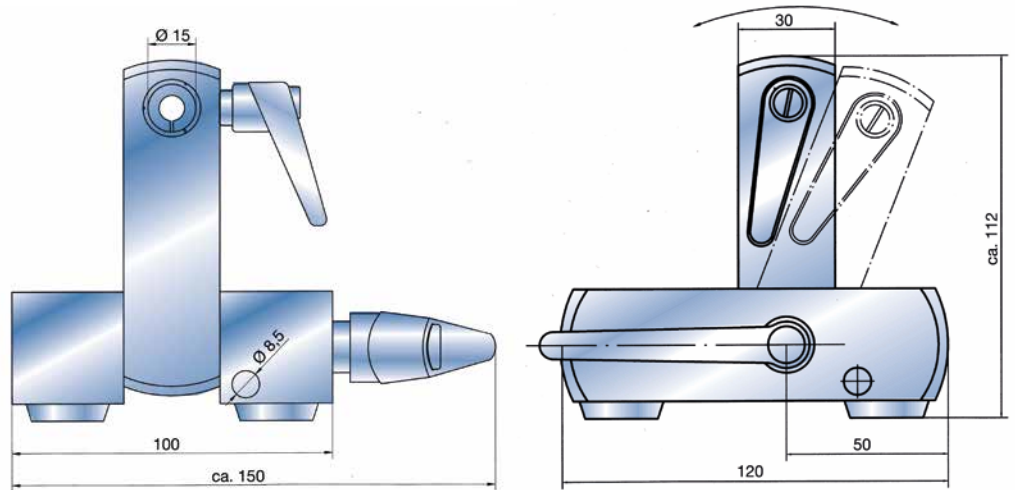
Après cette 1ère mesure, la pièce est poussée jusqu'à la fin de la course du ressort et la 2ème mesure est effectuée.



L'unité peut aussi être configurée comme une station de mesure dans un dispositif KM (page 42). Rondelles de butées spéciales sur demande.

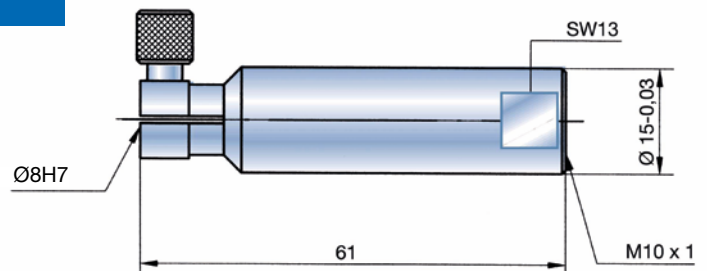


Les petits dispositifs de mesure sont utilisés pour des mesures fixes et pour petites pièces. Un ou plusieurs tampons BMD peuvent être montés. Domaines d'application: près des machines, centre d'usinage, machine à rôder, rectifieuse etc. Combinaisons possibles avec les accessoires standards des BMD séries 6 et 10. Les BMD de série 4 sont à équiper avec les adaptateurs correspondants. Une manipulation optimale est assurée, grâce à une multitude de réglages possibles. Exécutions spéciales avec la partie centrale allongée (pour BMD plus grands) ou parties latérales plus longues sur demande. L'étrier de serrage pour fixer le KM p.ex. sur un établi de travail (voir page 42 KM-KB) n'est pas compris dans la livraison.


KM-MH
Support de comparateur (palpeur)

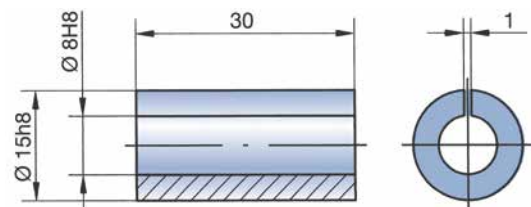
A fixer directement dans le KM.
Sans protection synthétique.

N° commande: KM-MH


KM-GK
Douille de blocage fendue

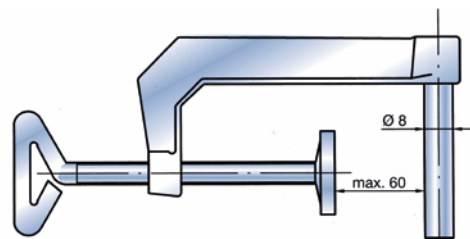
Pour bloquer les rallonges de profondeur TV8 dans le KM.

N° commande: KM-GK


KM-KB
Étrier de serrage

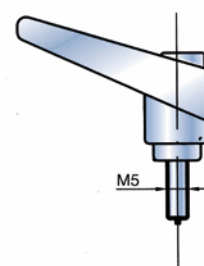
Pour fixer le petit dispositif de mesure p. ex. sur un établi de travail. La tige Ø 8 s'engage dans l'alésage Ø 8,5 du KM. N'est pas compris avec la livraison standard du KM.

Best-Nr. KM-KB


KM-VK
Levier de blocage réglable

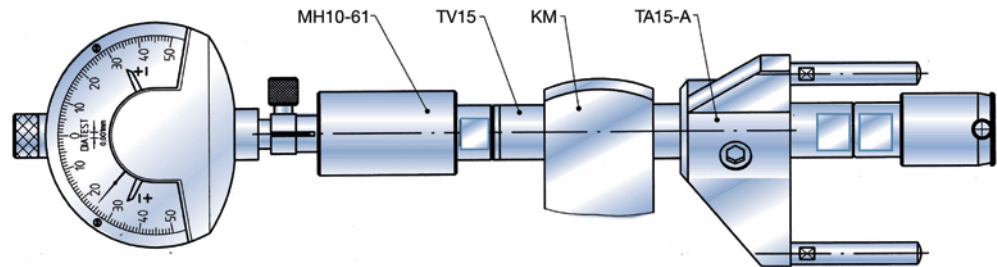
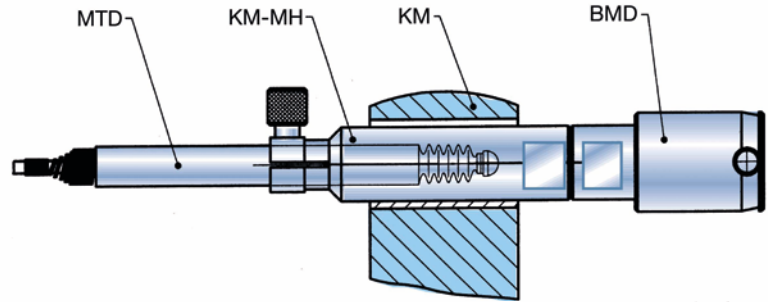
Pour butées de profondeur TA15. Permet un dérèglage rapide de la butée de profondeur.

N° commande: KM-VK

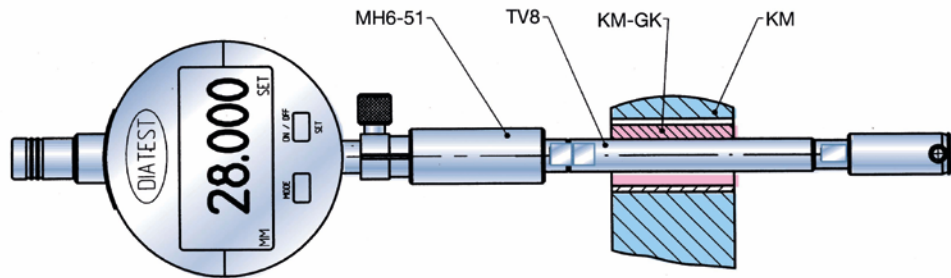


Exemples d'applications

A la place d'un KM-MH, il est également possible, d'utiliser le EH (page 29) pour le montage du palpeur. Dans ce cas, il faut ajouter une TV15 qui sera fixée dans le KM à la place du KM-MH.



Pour fixer une TV8 il faut toujours la douille de blocage fendue KM-GK (v. page 42) comme adaptateur.

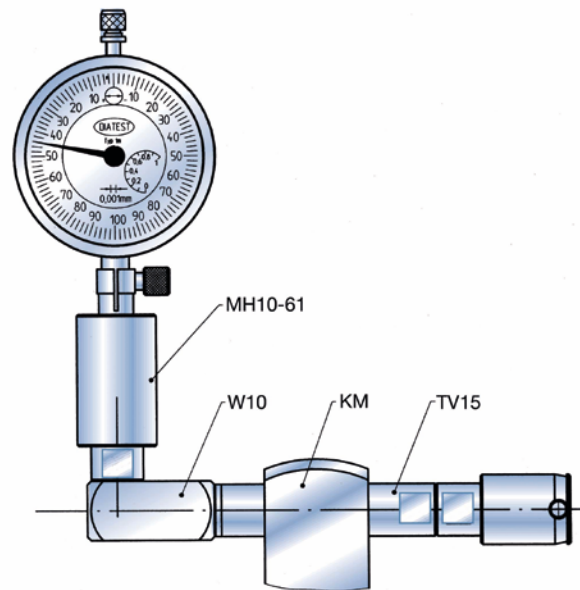
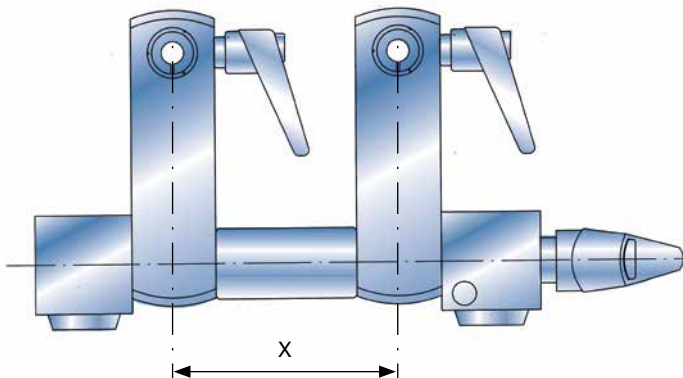


Des combinaisons avec plusieurs KM sont possibles.

N° cde.	X
KM1	0
KM2	80
KM3	80-80
KM4	80-80-80
KM5	80-80-80-80
KM6	80-80-80-80-80

En utilisant un BMD de la série 6 avec une TV8, il faut prendre le renvoi d'angle W6 avec le support correspondant.

Un dispositif avec d'autres dimensions X (min. 30 mm), un nombre de postes de travail supérieur au KM6 ou des pièces détachées pour l'extension d'un dispositif déjà existant, sur demande.



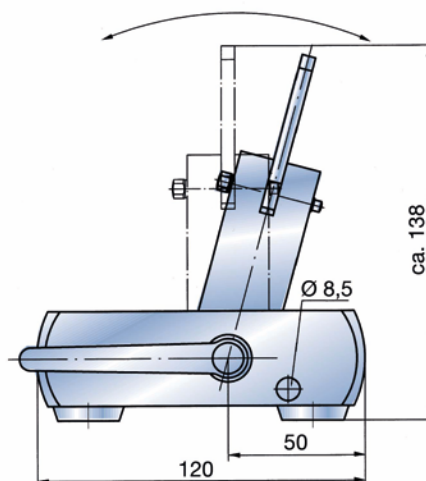
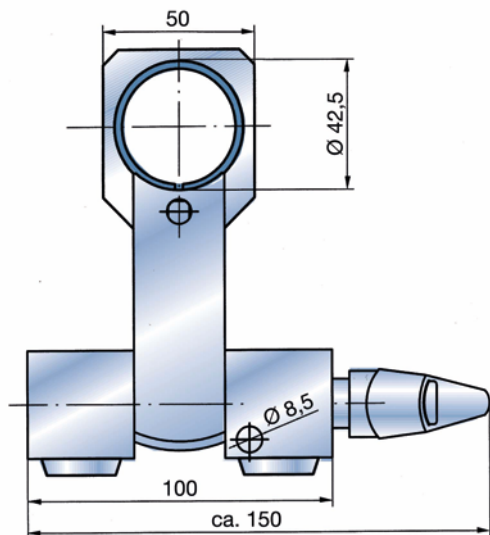
Petit dispositif de mesure pour tampons étagés

Le support EH-M40 x 1,5 du tampon étagé peut être monté et fixé directement dans le dispositif KM-ME.

Le support EH-M35 x 1,5 ne peut être monté que moyennant la douille intermédiaire KM-ME-35-40 (voir ci-dessous)

Exécutions spéciales avec la partie centrale allongée (pour BMD plus grands) ou parties latérales plus longues sur demande.

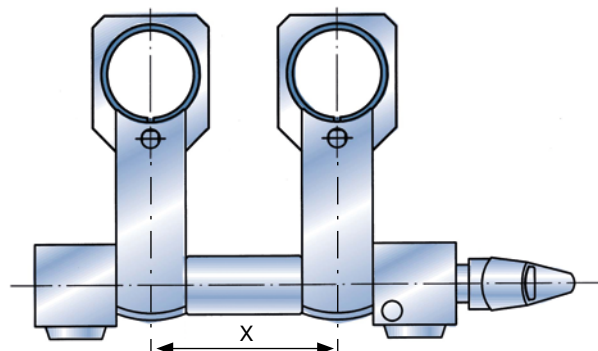
L'étrier de serrage pour fixer le KM p.ex. sur un établi de travail (voir page 42 KM-KB) n'est pas compris dans la livraison.



Des combinaisons avec plusieurs KM-ME sont possibles.

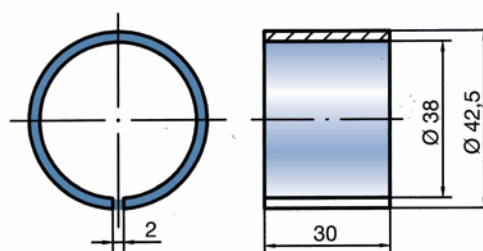
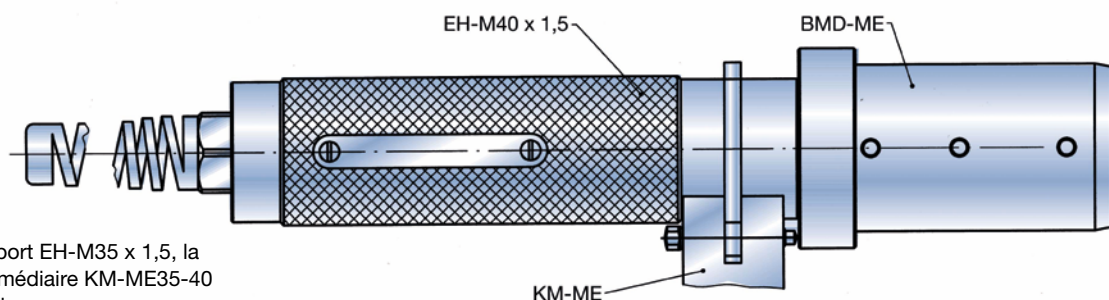
N° cde.	X
KM-ME1	0
KM-ME2	80
KM-ME3	80-80
KM-ME4	80-80-80
KM-ME5	80-80-80-80
KM-ME6	80-80-80-80-80

Un dispositif avec d'autres dimensions X (min. 30 mm), un nombre de postes de travail supérieur au KM-ME6 ou des pièces détachées pour l'extension d'un dispositif déjà existant, sur demande.


KM-ME35-40
Douille intermédiaire fendue

Est nécessaire pour fixer le support EH-M35 x 1,5 dans le KM-ME.

N° commande: KM-ME35-40


Exemple d'application


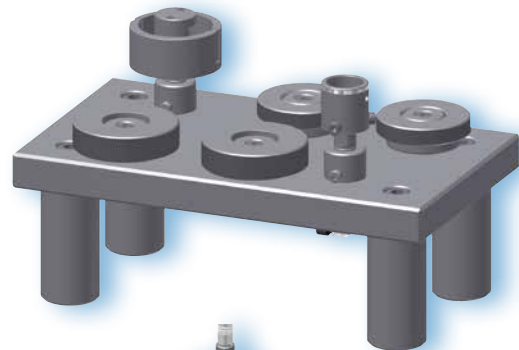
Pour le support EH-M35 x 1,5, la douille intermédiaire KM-ME35-40 est nécessaire.

Diatest fournit des dispositifs de mesure spécifiques sur demande basé sur notre programme.

Exemples

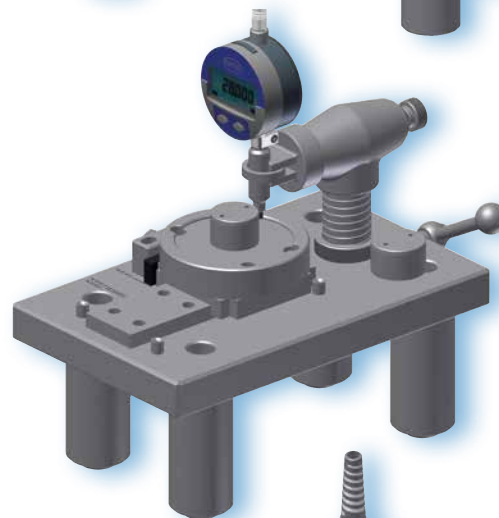
Dispositif 1

Poste de mesure avec logements de rangement étalons et BMD pour mesures intérieures et extérieures



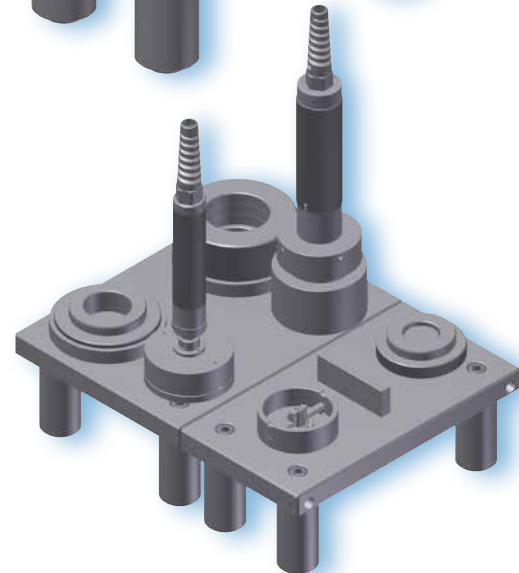
Dispositif 2

Poste de mesure avec support de comparateur pour vérification planéité



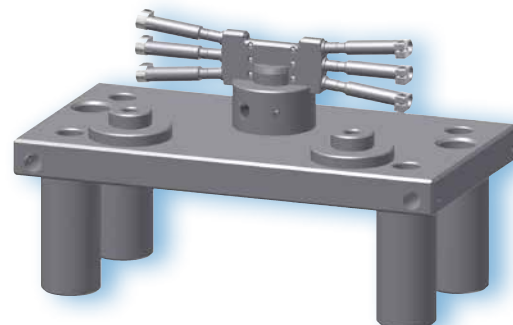
Dispositif 3

Poste de mesure avec extension et BMD pour mesures intérieures et extérieures



Dispositif 4

Poste pour mesure des distances parallèles à 2, 4 ou 6 points de mesure

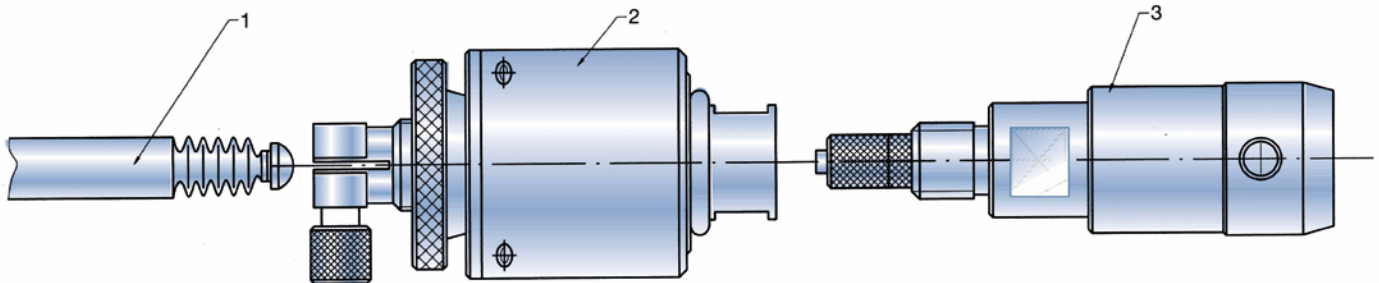


Les supports flottants (2) sont utilisés dans les montages de mesure, en combinaison avec les types BMD-PK à cône pilote (3). Le rôle du support flottant consiste à compenser les erreurs de positionnement du BMD et de pallier aux erreurs angulaires

du BMD par rapport à l'axe de l'alésage. Les supports flottants sont montés dans les douilles de serrage Ø 20 mm, Ø 30 mm et Ø 50 mm. La douille ne doit pas être serrée trop forte, afin de garantir le bon fonctionnement du

support flottant SH-BMD. Les supports flottants SH-BMD-20 et SH-BMD-30 ne sont pas dotés d'une sécurité anti-rotation. En utilisant un palpeur inductif (1), une rallonge palpeur (MUZ10) est nécessaire. Eventuellement, il sera indispensable, de retirer le soufflet

de protection sur le palpeur inductif. Nous recommandons la version AT0, lorsque le BMD est souvent échangé (v. page 8), surtout en utilisant une unité électronique avec un palpeur inductif (1).



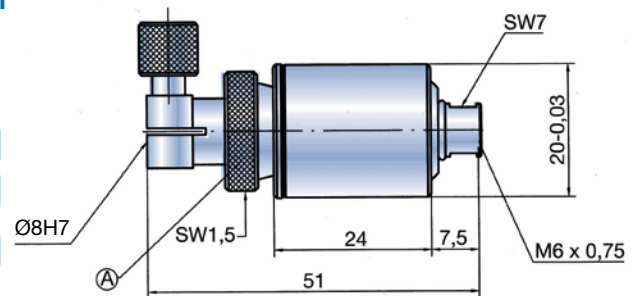
SH-BMD20

Support flottant avec diamètre extérieur 20 mm

N° commande: SH-BMD20-6

Données techniques

Ecrou régl. (A)	Plage flottement	Pente axiale<
0 Rotation	± 0 mm	0°
1 Rotation	± 0,13 mm	2° 40'
2 Rotations	± 0,26 mm	3°
3 Rotations	± 0,39 mm	3° 20'
4 Rotations	± 0,5 mm	3° 35'



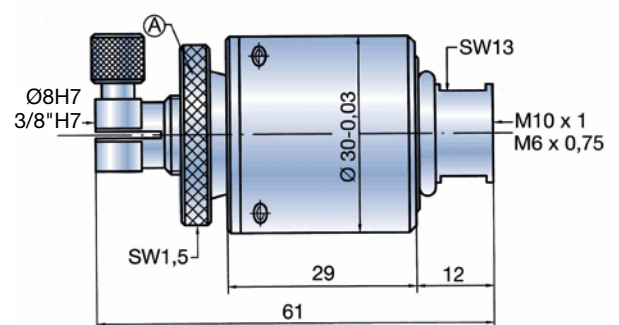
SH-BMD30

Support flottant avec diamètre extérieur 30 mm

N° cde: SH-BMD30-6 (filetage de raccordement M6 x 0,75)
SH-BMD30-10 (filetage de raccordement M10 x 1)

Données techniques

Ecrou régl. (A)	Plage flottement	Pente axiale<
0 Rotation	± 0 mm	0°
1 Rotation	± 0,125 mm	0° 30'
2 Rotations	± 0,25 mm	0° 50'
3 Rotations	± 0,375 mm	1°
4 Rotations	± 0,5 mm	1° 5'
5 Rotations	± 0,625 mm	1° 10'
6 Rotations	± 0,75 mm	1° 10'



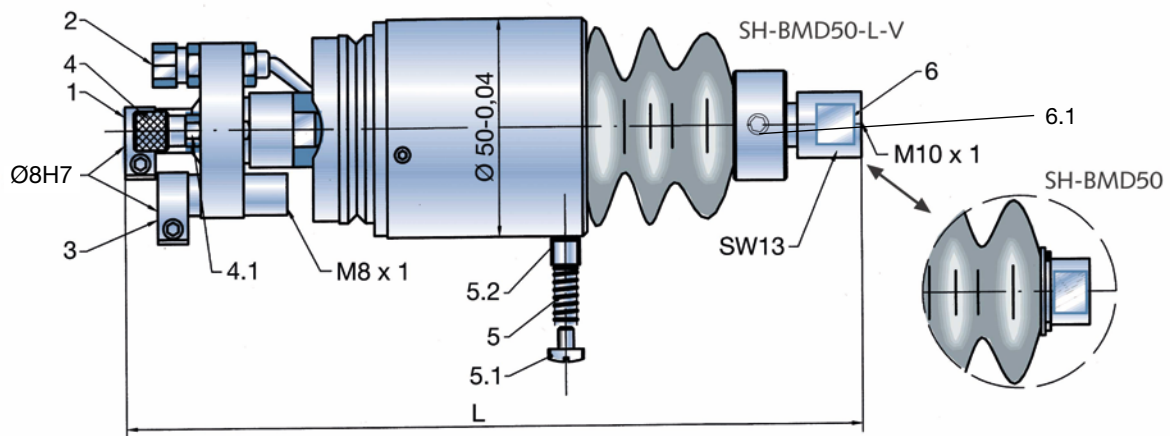
Réglage de la plage de flottement pour SH-BMD20+30

Positionner l'écrou de réglage (A) sur la position de flottement 0 sans le serrer, car sinon, le support est entraîné vers l'arrière avec le BMD ce qui l'empêche de flotter parallèlement!

Régler ensuite la plage de flottement désirée, et bloquer l'écrou de réglage (A) à l'aide d'une clé 6-pans intérieure 1,5 mm. Vérifier spécialement pour les BMD avec petits diamètres, que la plage de flottement ne soit pas réglée trop importante. En effet, une plage de flottement trop importante peut provoquer une collision avec la face frontale du BMD!

SH-BMD50

Support flottant avec protection anti-collision



Les supports flottants avec amortisseurs de sécurité sont généralement utilisés dans les systèmes de mesure 100% automatiques. Ils sont dotés d'une sécurité anti-rotation.

Exécutions

SH-BMD50	Sans raccord d'air et sans réglage fin L = 150
SH-BMD50-V	Sans raccord d'air avec réglage fin L = 165±1,5
SH-BMD50-L-V	Avec raccord d'air et réglage fin L = 165±1,5

Applications

BMD jusqu'à Ø-nom. 150 mm pour montage horizontal
 BMD jusqu'à Ø-nom. 250 mm pour montage vertical
 BMD avec option L (sortie air par touches de mesure)

Réglage fin (type V)

Lorsque les BMD sont souvent échangés, la mise à zéro du palpeur électronique est réalisée par le réglage fin, sans devoir bouger le palpeur physiquement.

Amortisseur de sécurité

avec 22 mm de course anti-collision

Exemples:

- L'alésage n'existe pas, la pièce est mal positionnée etc. Le SH-BMD-50 avec le détecteur de proximité arrête la machine quand le recul du ressort devient trop important.
- Le BMD descend dans un alésage borgne ou étagé jusqu'au fond. A l'aide de la course du SH-BMD50 et d'un palpeur de mesure, on peut en plus mesurer la profondeur de l'alésage.
- Le BMD-SO-KO (voir page 18) est introduit dans l'alésage jusqu'à la butée de profondeur.

Description technique

- 1 Alésage de serrage Ø 8H6 à blocage tangentiel pour recevoir le palpeur de mesure.
- 2 Amortisseur de sécurité (env. 3-4 bar) seulement pour la version L.
tuyau flexible d'air comprimé Ø intérieur 3,0, Ø extérieur 4,0 (par exemple Festo PU-3)
- 3 Alésage de serrage Ø 8H6 pour le détecteur de proximité avec filetage M8 x 1 dans partie avant.
- 4 Vis de réglage pour la plage de flottement.
1 rotation = ± 0,25 mm plage de flottement.
- 4.1 Ecrou pour bloquer la vis de réglage (4) avec une clé 7 mm. Pour plage de flottement = 0: serrer l'écrou contre la vis de réglage en vissant la vis de réglage à fond.
- 5 Ressort d'équilibrage. 2 pièces ayant des forces différentes de 4-30 N.
- 5.1 Vis de la compensation du poids.
- 5.2 Douille de ressort.
- 6 Exécution V : Réglage fin de ± 1,5 mm en libérant la vis de blocage SW3 (6.1). Ceci permet de changer les BMD, sans être obligé, de bouger physiquement le palpeur pour la mise à zéro.

Réglage de la plage de flottement

Visser légèrement l'écrou 4.1 contre la tête de la vis de réglage 4. La vis 4 est à visser jusqu'à la butée finale = 0 plage de flottement. Tourner la vis 4 en arrière (1 rotation = ± 0,25 mm plage de flottement) jusqu'à avoir réglé la plage de flottement désirée. Bloquer la vis de réglage 4 moyennant l'écrou 4.1 afin d'empêcher la vis de tourner. La plage de flottement max. est de ± 0,75 mm.

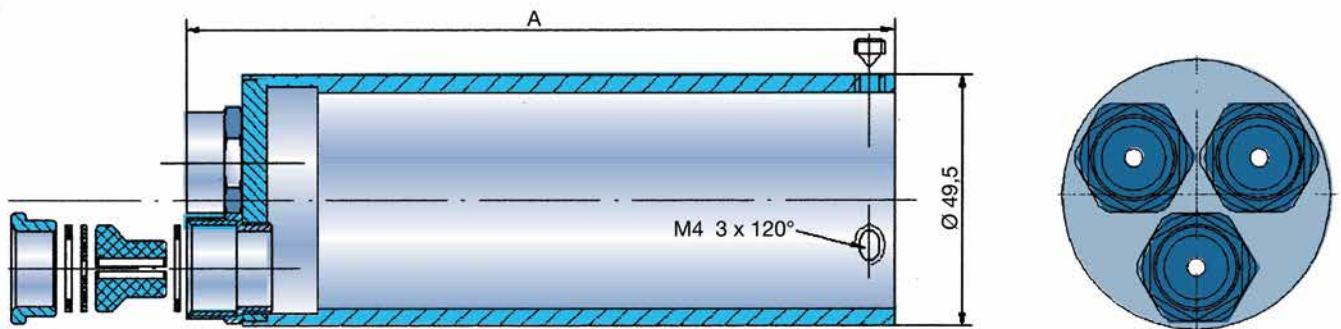
Compensation du poids

En utilisation horizontale, le poids du BMD peut être équilibré dans une position centrale en ajustant la vis 5.1 ou éventuellement par le changement du ressort 5. Ceci permet, d'éviter une usure excessive du cône de pilotage lors de l'introduction du BMD dans l'alésage. La livraison comprend 2 ressorts de forces différentes. En utilisation verticale, il faut démonter le ressort 5.

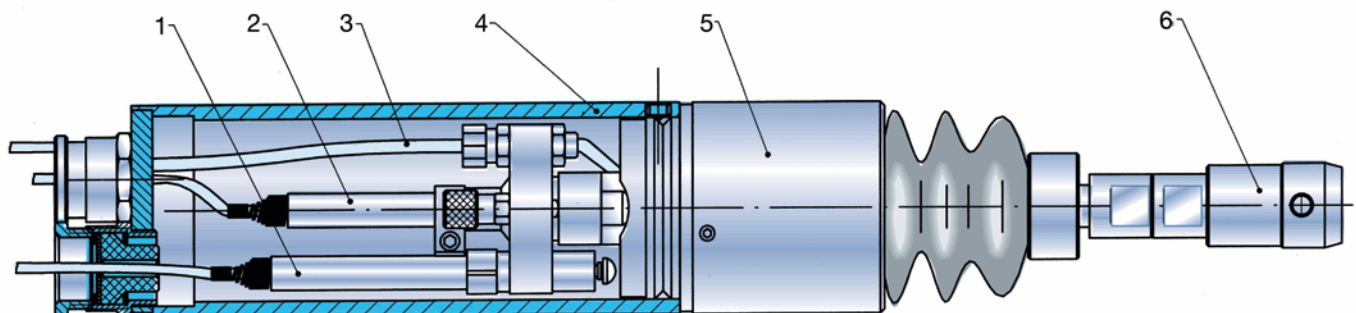


SH-BMD50-10
Douille de protection pour SH-BMD50

La douille de protection sert à protéger les palpeurs et détecteurs de proximité une fois montés. Par le biais des 3 vis de fixation, les câbles et tuyaux d'air sont sorties sans risques et protégés contre les projections de liquide.


Exécutions

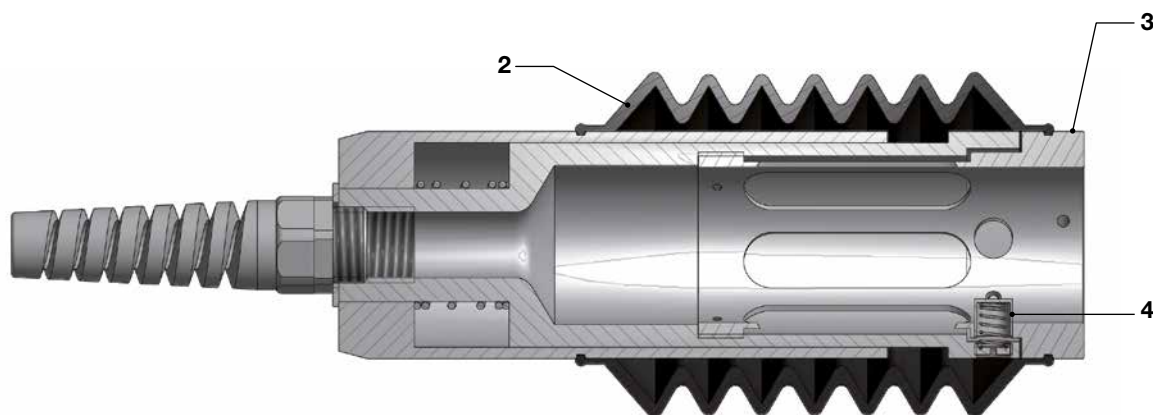
Longueur A	N° commande
152 mm	SH-BMD50-10
190 mm	SH-BMD50-10-190


Exemple

- 1 Détecteur de proximité ou palpeur
- 2 Palpeur électronique
- 3 Tuyau d'air
- 4 Douille de protection
- 5 Support flottant
- 6 BMD-PK

SH-BMD-ME

Support flottant pour tampons étagés



Le support flottant pour tampons étagés, équipé avec une protection anti-collision, est exclusivement destiné aux tampons du type BMD-ME (voir page 22).

Important:

Seulement le type de raccord 5 avec taille (v. page 22) est utilisable pour le montage d'un BMD-étagé.

Compensation du poids

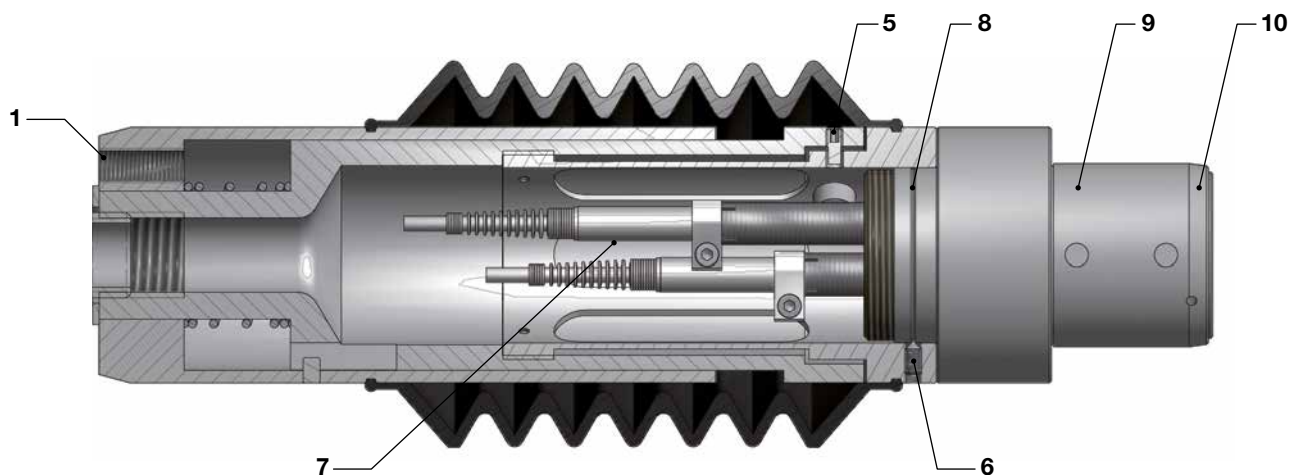
En utilisation horizontale, le poids du BMD peut être équilibré dans une position centrale, en ajustant les 2 vis de fixation 4.1 ou éventuellement par le changement des 2 ressorts 4.

Les 2 vis de fixation sont positionnées dans un angle de 96° et sont à aligner, lors du montage de l'unité, pour qu'elles soient dirigées vers le bas et déplacées d'environ 48° par rapport à l'axe vertical.

Description technique

- 1 Filetage M8 x 1 pour détecteur de proximité (amortisseur de sécurité), course anti-collision env. 20 mm.

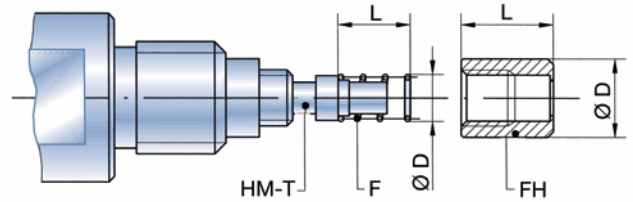
- 2 Soufflet de protection contre les projections.
 3 Tiges à ressorts permettant le flottement libre, plage de flottement env. ± 1 mm; non réglable.
 4 Ressort de compensation de poids, utilisé en situation horizontale. Quantité totale = 2 jeux de ressorts dans un angle de 96°. Les ressorts sont à placer lors de l'installation dans la machine ou le montage de mesure de manière, à permettre une compensation du poids. En utilisation verticale du SH-BMD-ME, il faut démonter les ressorts.
 5 Sécurité anti-rotation. Le support flottant est protégé et ne peut plus être faussé par une rotation.
 6 3 vis, positionnées à 3 x 120° pour fixer le tampon étagé. Pour le montage du BMD, il faut utiliser le raccord du type 5, monté côté tampon BMD.
 7 Palpeurs de mesure avec Ø-serrage 8h6 (et évent. un tuyau d'air si nécessaire). Les câbles et le tuyau d'air sont sortis sans risques et protégés contre les projections à travers la douille anti flexion.
 8 Type de raccord 5 avec taille 2 (côté BMD).
 9 Tampon étagé BMD
 10 Cône pilote



Quelques pièces sur le BMD sont remplaçables. Il faut cependant faire attention à ce que les pièces de rechanges soient les bonnes ! L'emploi de pièces non adaptées conduit à des erreurs de mesure. Veuillez nous contacter avant de passer commande pour ce genre de pièces.

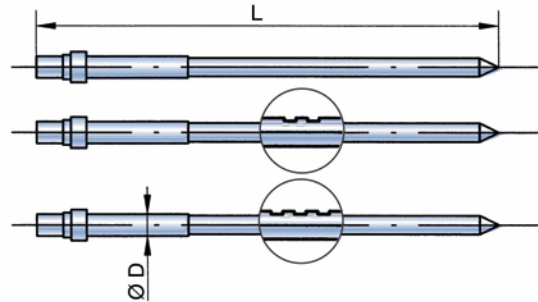
Il nous faudra simplement la référence de votre BMD pour faire une liste des pièces qui le composent.

Dénominations:
 HM-T Aiguille mobile en carbure
 F Ressort (pas sur série 4)
 FH Douille de ressort


HM-T
Aiguilles mobiles en carbure

Les aiguilles mobiles peuvent être échangées. Il faut toutefois veiller à utiliser la bonne aiguille. Les aiguilles sont marquées avec des encoches.

Sans encoche	BMD-2-points, BMD-FB6
2 encoches	BMD-FB10
3 encoches	BMD-3-points
plus que 3 encoches	Aiguille mobile spéciale



Dénomination HM-T	Série 4 (M3,5 x 0,35)				Série 6 (M6 x 0,75)				Série 10 (M10 x 1)			
	Ø D	L	Encoche	N° cde.	Ø D	L	Encoche	N° cde.	Ø D	L	Encoche	N° cde.
2-points	1,5	42,8	0	HM-T4	1,5	42,8	0	HM-T6	2,7	59,5	0	HM-T10
FB					1,5	42,8	0	HM-T6	2,7	59,5	2	HM-T10-FB
2-points					1,5	42,5	3	HM-T6-3P	2,7	58,5	3	HM-T10-3P
Ressort					2,5	4		F6	3,7	10		F10
Douille ressort	2,8	6		FH4	4,5	5		FH6	7	8,5		FH10

ZU Accessoires : Bagues de réglage selon la norme DIN 2250-C et la norme DIATEST

Les bagues de réglage servent à étalonner l'appareil de mesure. Les bagues suivant la norme DIN 2250-

C sont les mieux adaptées à cette tâche. Elles sont disponibles pour toutes les cotes intermédiaires

entre Ø 1 mm et Ø315 mm. Les bagues selon la norme DIATEST peuvent également être utilisés.

Mais elles ne sont disponibles qu'en diamètres fixes (de Ø 3,0 à 40,0 mm).

Bagues de réglage DIN 2250-C, tableau de tolérance

Exécution mm	Cote nominale d ₁	Dimensions		
		b ₁	d ₂	d ₃
	> 1 - 2,5	4	22	
	> 2,5 - 3	5	22	
	> 3 - 5	5	22	
	> 5 - 6	8	32	
	> 6 - 10	8	32	
	> 10 - 15	10	38	
	> 15 - 18	12	45	
	> 18 - 20	12	45	
	> 20 - 25	14	53	
	> 25 - 30	16	63	
	> 30 - 32	16	63	
	> 32 - 40	18	71	
	> 40 - 50	20	85	
	> 50 - 60	20	100	
	> 60 - 70	24	112	
	> 70 - 80	24	125	
	> 80 - 90	24	140	
	> 90 - 100	24	160	

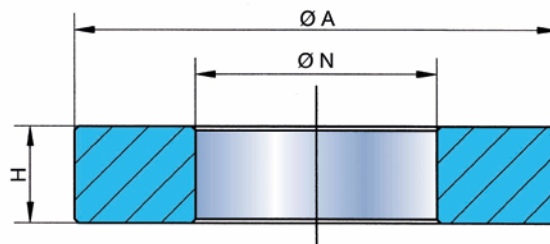
Bagues de réglage DIN 2250-C, tableau de tolérance

Exécution mm	Cote nominale d ₁	Dimensions			
		b ₁	b ₂	d ₂	d ₃
	> 100 - 110	28	14	170	132
	> 110 - 120	28	16	180	140
	> 120 - 130	28	16	190	150
	> 130 - 140	28	18	200	160
	> 140 - 150	28	18	212	170
	> 150 - 160	28	20	224	180
	> 160 - 170	32	20	236	190
	> 170 - 180	32	20	250	200
	> 180 - 190	32	22	265	212
	> 190 - 200	32	22	280	224
	> 200 - 212	32	22	300	236
	> 212 - 224	32	25	315	250
	> 224 - 236	36	25	335	265
	> 236 - 250	36	28	355	280
	> 250 - 265	36	28	375	300
	> 265 - 280	36	28	400	315
	> 280 - 300	36	32	425	335
	> 300 - 315	36	32	450	355

Egalement disponible en pouces

Bague de réglage suivant la norme DIATEST

Cote nominale Ø N mm	Diamètre extérieur Ø A mm	Hauteur H mm	Cote nominale Ø N mm	Diamètre extérieur Ø A mm	Hauteur H mm
R - 2,000	20,0	4,5	R - 16,000	36,0	7,5
R - 2,250	20,0	4,5	R - 16,500	36,0	7,5
R - 2,500	20,0	4,5	R - 17,000	36,0	7,5
R - 2,750	20,0	4,5	R - 18,000	36,0	7,5
R - 3,000	20,0	4,5	R - 19,000	36,0	7,5
R - 3,250	20,0	4,5	R - 20,000	36,0	7,5
R - 3,500	20,0	4,5	R - 21,000	45,0	10,0
R - 3,750	20,0	4,5	R - 21,500	45,0	10,0
R - 4,000	20,0	4,5	R - 22,000	45,0	10,0
R - 4,500	20,0	4,5	R - 23,000	45,0	10,0
R - 5,000	20,0	4,5	R - 24,000	45,0	10,0
R - 5,500	20,0	4,5	R - 25,000	45,0	10,0
R - 5,750	20,0	4,5	R - 25,500	45,0	10,0
R - 6,000	20,0	4,5	R - 26,500	45,0	10,0
R - 6,500	20,0	4,5	R - 27,000	45,0	10,0
R - 7,000	20,0	4,5	R - 28,000	45,0	10,0
R - 7,500	20,0	4,5	R - 29,000	45,0	10,0
R - 7,750	20,0	4,5	R - 30,000	45,0	10,0
R - 8,000	20,0	4,5	R - 31,000	60,0	12,0
R - 8,500	20,0	4,5	R - 32,000	60,0	12,0
R - 9,000	20,0	4,5	R - 33,000	60,0	12,0
R - 9,500	20,0	4,5	R - 34,000	60,0	12,0
R - 10,000	36,0	7,5	R - 35,000	60,0	12,0
R - 11,000	36,0	7,5	R - 36,000	60,0	12,0
R - 11,500	36,0	7,5	R - 37,000	60,0	12,0
R - 12,000	36,0	7,5	R - 38,000	60,0	12,0
R - 13,000	36,0	7,5	R - 39,000	60,0	12,0
R - 14,000	36,0	7,5	R - 40,000	60,0	12,0
R - 15,000	36,0	7,5			



Précision des bagues de réglage DIATEST (norme usiné)

Écart maximal par rapport au

diamètre nominal :	0,0009 mm
Erreur maximale de concentricité :	0,0003 mm max.
Rugosité maximale :	0,00002 mm
Dureté :	62-64 HRC

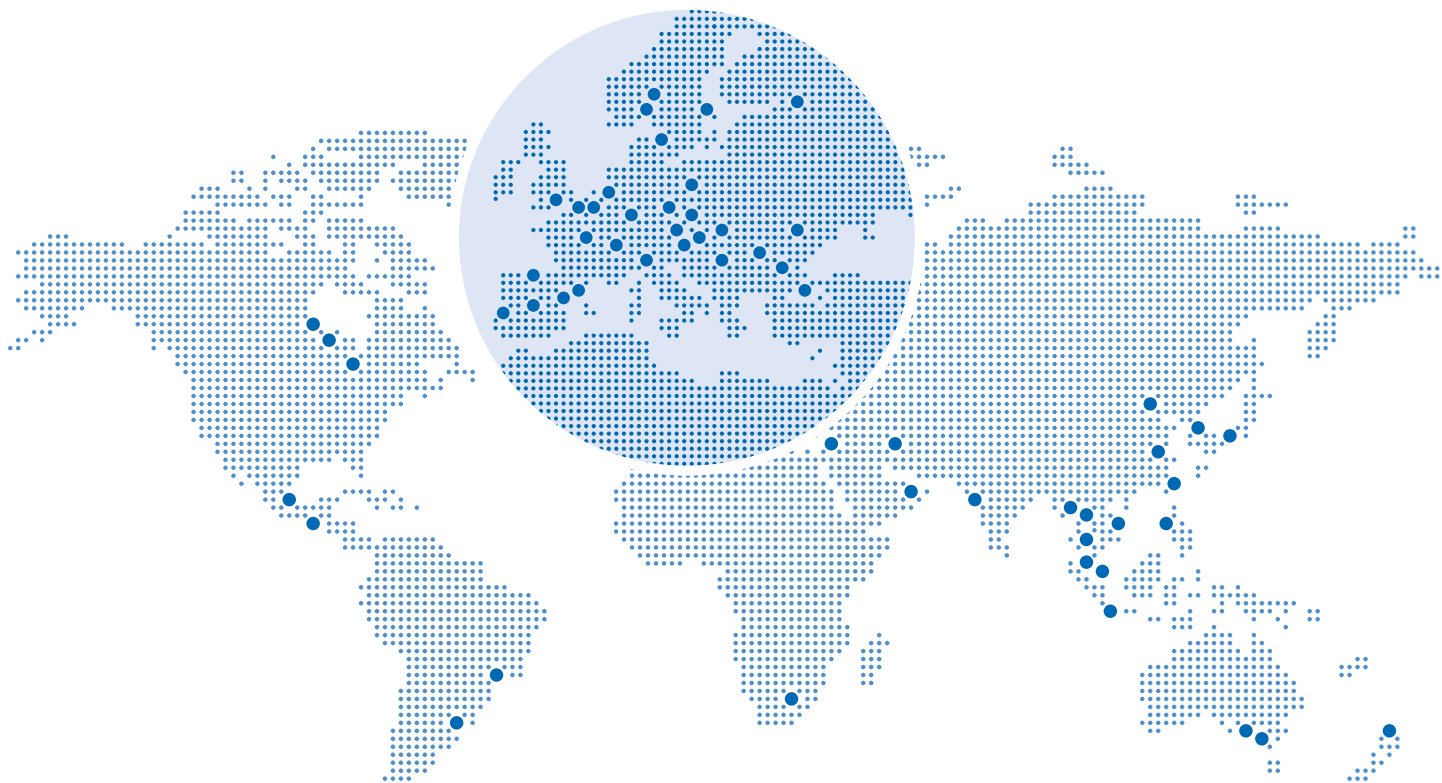
Code de commande = R- diamètre nom.
Exemple de commande : R-25.500

Egalement disponible :

- Bagues DIATEST de Ø 10,5 / 11,5 / 12,5 ... à 29,5
- Egalement disponible en tailles fixes en pouces

	Page		Page		Page
A - Adaptateur	34-35	MKK - Touches de mesure synthétique	7	SO-KO - BMD pour mesure de cônes intérieurs	18
AD - Couvercle de protection	7	MR - Touche de mesure	6	SO-KW - BMD pour la mesure sur champs des vilebrequins	19
AH - Support pour ANALODIG	33	MRU - Touche de mesure rubis	7	SO-PA - BMD pour la mesure de distances parallèles	19
ATO - Longueur de fixation tolérance	8	MZ - Tolérance réduite pour le diamètre du cylindre	8	SO-PA - BMD pour la mesure de distances parallèles	19
BL - Support avec plaquette d'inscription	26	M24 - Buttée de prof. avec filetage M24	40, 41	SO-SZ - BMD à cylindre spécial	19
BLE - Plaquette de rechange	26	NHM - Aiguilles mobiles pour BMD-PA-6	21	SO-ZL - BMD avec L1 et/ou L2 allongés	17
BM - Tampon lisse de contrôle	8	NFB - Aiguilles mobiles pour BMD-PA-6-FB	21	SO-TA - BMD à butée de profondeur intégrée	16
BMD - Tampon de mesure d'alésage	10-23	NT-HM - Aiguilles mobile pour BMD-PA-4	21	SO-W - Renvoi d'angle et BMD vers. courte	36
D - Type de base BMD pour alésages débouchant	11	NT-FB - Aiguilles mobiles pour BMD-PA-4-FB	21	SO-ZZ - BMD avec 2 cylindres de guidage	18
D - Complément de commande pour pièces et supports rotatifs	32,38	OCR - BMD à cylindre acier bruni (n'est pas chromé)	4	TA - Butée de profondeur	40, 41
EH, EHT - Support de palpeur électronique	29-31	OD - BMD pour diamètres extérieurs	20	T-BMD - BMD très petits diamètres	17
F - Complément de commande pour rallonge de prof. avec ressort intégré	37, 50	OR - BMD sans gorge pilote	15	TV - Rallonge de profondeur avec tige mobile	37, 38
FB - Type de BMD pour alésages borgne	12	PA - BMD pour distances parallèles	21	TVT - Rallonge de profondeur sans tige mobile	37, 39
GK - Douille de blocage fendue	42	PG - BMD sans force de mesure inhérente	8	UM - BMD pour cote d'approche	15
HM - Carburé	6	PK - BMD avec cône pilote	9, 14	V - Support de BMD avec réglage fin	26, 30, 47
HM-T - Aiguille mobile carburé	50	R - Cote rayon touche de mesure	6	VK - Levier de blocage réglable	42
KB - Etrier de serrage	42	S - Type de base BMD standard	10	W - Renvoi d'angle	36
KM - Petit dispositif de mesure	42-44	S-FB - Type BMD-S avec L1 raccourci	15	Z - Compl. de cde. pour serrage 3/8"	24-33
L - BMD sans accessoires en exécution air comprimé	13, 30, 47	SH-BMD - Support flottant pour BMD PK	46-49	ZHML - BMD à bandes carbure incorporées	14
MB-B - Limitation de capacité	6	SO - Exécution spéciale	15-2	ZKUL - BMD à bandes synthétiques incorp.	17
MB-SO - Extension de capacité	5	SO-B - Inscription spéciale	4	2R - BMD avec deux gorges pilotes	16
MCR - Touche de mesure chromée dur	6	SO-FB-SO - BMD version spéciale étagé et borgne	18	SO-2Z - BMD avec deux cylindres	18
MDI - Touches de mesure en diamant	7	SO-GL - BMD pour mesure longitudinale	18	3P - BMD en exécution 3 points	9, 16
ME - Tampons de mesure étagés	22-23	SO-DZL - BMD avec cylindre et L1 allongés	17	XQ - BMD avec une plus grande certitude de mesure	5
MH - Supports de comparateur	24-28				
MHM - Touches de mesure en carburé	6				
MKE - Touches de mesure céramiques	6				





Visitez-nous sur
LinkedIn et YouTube



2021/03/v4.2/F

Brésil

DIATEST do BRASIL

Produtos de Medição LTDA
R. Ulisses Cruz, n° 1052 -
3°.andar – CJ.06 – Tatuapé
ZIP: 03077-000 – São Paulo –
SP – Brazil
☎ +55 1120918811
✉ info@diatest.com.br
www.diatest.com.br

Allemagne

DIATEST Hermann Költgen GmbH

Schottener Weg 6
D-64289 Darmstadt
Germany
☎ +49 61519790
☎ +49 6151979111
✉ info@diatest.com
www.diatest.com

France

DIATEST COME Metrologie

145, Avenue du Stade
42170 St. Just St. Rambert
France
☎ +33 477550139
✉ info@diatest-come.fr
www.diatest-come.fr

Japon

DIATEST JAPAN Ltd.

15-29, 1-Chome Hitotsuya
580-0003 Matsubara City,
Osaka
Japan
☎ +81 723306661
☎ +81 723338223
✉ d-info@diatest-j.co.jp
www.diatest-j.co.jp

Suède

DIATEST Sverige

AB Hans Ehlers
Ranhammarsvägen 24
168 67 Bromma
Sweden
☎ +46 856470188
☎ +46 8362279
✉ info@diatest.se
www.diatest.se

ÉTATS-UNIS

DIATEST USA

1188 Heather Drive
Lake Zurich, IL 60047
☎ +1 1800-DIATEST
☎ 847-550-4024
☎ 847-847-1947
✉ info@diatestusa.com
www.diatest.us

Royaume-Uni

DIATEST (U.K.) Ltd.

18, Avondale Avenue,
Hinchley Wood, Surrey,
KT10 ODA
England
☎ +44 2083981100
☎ +44 2083989887
✉ sales@diatest.co.uk
www.diatest.co.uk

République de Chine

DIATEST Measuring Instruments (Beijing) Co., Ltd.

Room 602, Ocean Business Center
No. 61 Balizhuang Xili,
Chaoyang District
100025 Beijing
☎ +86 1085865481
☎ +86 13701161985
☎ +86 1085865483
✉ china@diatest.com.cn
www.diatest.cn