

NOTICE D'INSTRUCTIONS



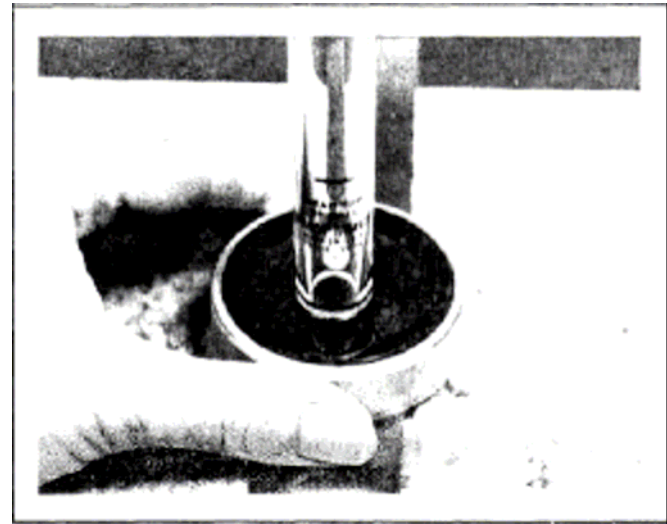
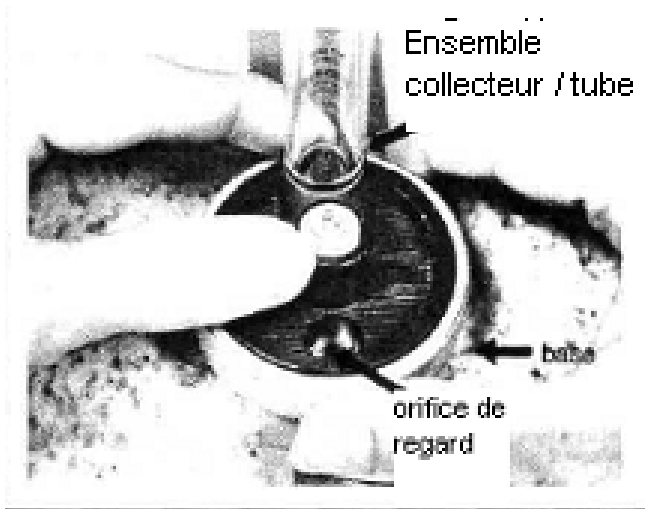
MODELE THT- 6

DUROMETRE PORTATIF 20 à 65 ROCKWELL

Brevet américain 4 336710

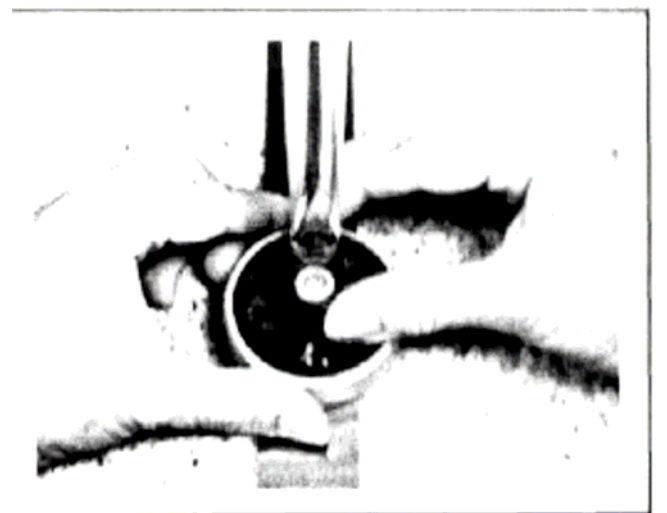
CONSIGNES D'UTILISATION

1. Vérifiez que la bille soit visible au niveau du dispositif de relâchement de bille, la poignée pointant vers le haut.
2. Vérifiez que l'orifice de regard soit aligné (détendu) avec le trou de la base.



3. Placez l'instrument sur la pièce à tester et regardez à travers l'orifice de regard pour choisir la zone de test souhaitée en tenant fermement la base contre la pièce à tester.

4. Faites tourner l'ensemble collecteur / tube à 180° jusqu'à ce qu'il se détende. Cela positionne le tube sur la zone de test choisie.



5. Tout en tenant fermement la base contre la pièce à tester, tournez lentement la poignée de relâchement de bille vers le bas. Notez la hauteur du premier rebond de la bille à l'aide de la partie supérieure de la bille.

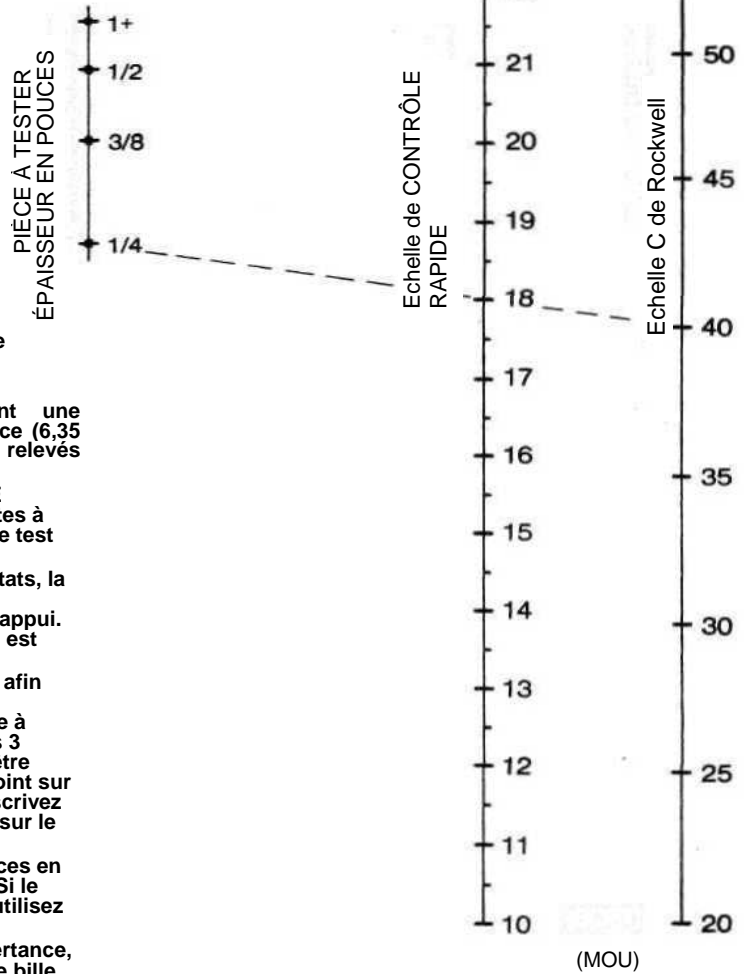
6. Tout en tenant fermement la base contre la pièce à tester, récupérez la bille en faisant tourner l'ensemble collecteur / tube à 180° jusqu'à ce qu'il se détende et que l'orifice de regard soit aligné avec le trou de la base comme à l'étape 3. La bille est à présent piégée à l'intérieur du tube.

- Inversez l'instrument, en laissant la bille tomber dans le dispositif de relâchement de bille et verrouillez la bille en tournant la poignée.
- Consignez la hauteur de rebond de la bille sur le tableau de conversion fourni afin d'obtenir l'indice de dureté Rockwell C.

DUROMÈTRE DE CONTRÔLE RAPIDE

TABLEAU DE CONVERSION POUR ACIER

- A l'aide d'une équerre, alignez l'épaisseur de la pièce à tester avec la hauteur de rebond de la bille (partie supérieure de la bille) sur l'échelle de contrôle rapide.
- Relever l'indice de dureté sur l'échelle C de Rockwell.
Interpolez entre les valeurs.



NOTE :

- Pour les pièces à tester sur une épaisseur d'1 pouce, utilisez le repère 1+.
- Les pièces à tester ayant une épaisseur inférieure à 1/4 pouce (6,35 mm) peuvent donner des relevés faibles ou peu fiables.
- Utilisez un CONTRÔLE RAPIDE uniquement sur des pièces plates à tester. Vérifiez que la surface de test est propre.
- Pour obtenir de meilleurs résultats, la pièce à tester doit être plane et présenter une solide surface d'appui. L'utilisation d'un niveau à bulle est recommandée.
- Faites rebondir la bille une fois afin d'établir la hauteur de rebond approximative sur chaque pièce à tester. Puis, effectuez au moins 3 relevés. Les relevés devraient être compris dans la plage de 0,4 point sur l'échelle de contrôle rapide. Inscrivez la valeur relevée la plus élevée sur le tableau de conversion.
- L'instrument comporte des pièces en acrylique et en plastique ABS. Si le nettoyage s'avère nécessaire, utilisez de l'eau savonneuse.
- Si la bille est perdue par inadvertance, remplacez-la seulement par une bille d'acier chromé nuance 25 ou 10, d'un diamètre de 4,7 mm.

Fabriqué aux Etats-Unis. Brevet en instance.
A.M. Engineering
P.O. Box 1336
Costa Mesa, CA 92626