

CENTERQUIC MANUEL D'INSTRUCTIONS



1. SÉCURITÉ

L'appareil doit être monter serré sur des pièces tournantes. Le dispositif est livré pour s'adapter sur les mandrins, les têtes à aléser et les porte-outils avec des diamètres allant de 40mm à 60mm. **N'UTILISE PAS SUR LES DIAMÈTRES MOINS QUE 40mm.** Le montage sur les petits diamètres nécessite une attention particulière. **ASSUREZ-VOUS QUE L'APPAREIL EST MONTÉ SOLIDEMENT** et toujours vérifiez les réglages de vitesse de rotation (tr/min) avant d'activer l'équipement. **NE PAS DÉPASSER 1500 tr / min.** Étant donné qu'il y a toujours un risque que l'appareil puisse être monté de façon incorrecte, ne jamais placez vos yeux au même niveau que le dispositif rotatif. **TOUJOURS PORTER DES LUNETTES DE SÉCURITÉ.** Ne pas utiliser si des pièces semblent cassées, lâches ou présentent des signes de corrosion significative car le dispositif pourrait voler lorsque l'appareil tourne à grande vitesse. Puissance laser est similaire à un pointeur laser ordinaire, à une longueur d'onde de 650 et sous 5mW. **ÉVITER UNE EXPOSITION DIRECTE AUX YEUX.** Pour monter l'appareil, augmentez le diamètre intérieur en serrant les deux extrémités et glissez les sangles flexibles sur un mandrin ou porte-outil de sorte que le dispositif est centré sur le mandrin ou le porte-outil.

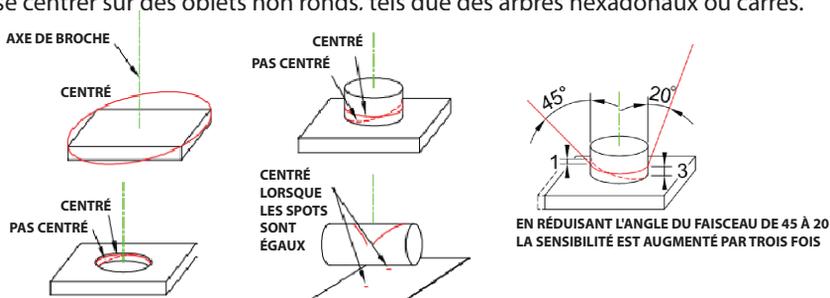
2. UTILISATION

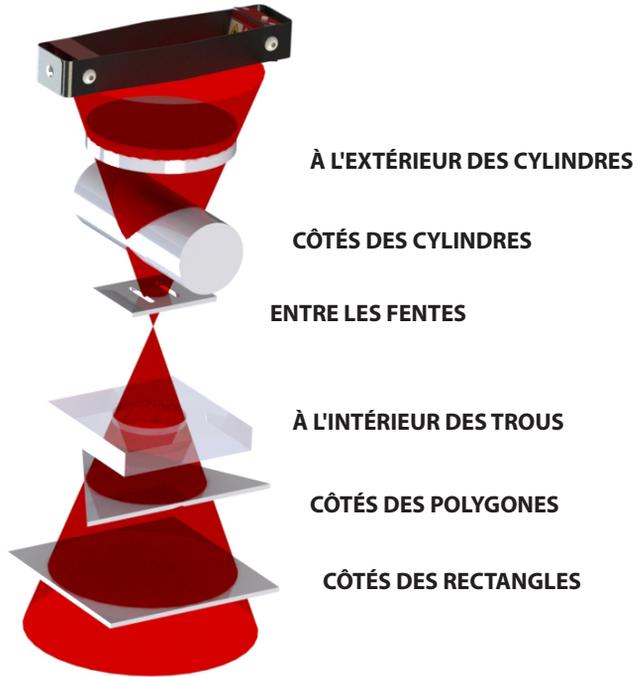
La rotation du dispositif active un interrupteur centrifuge, ce qui amène un laser à projeter des modèles de lumière sur des pièces à usiner. Le bloc laser peut être incliné pour ajuster la taille de la projection.

Centrage d'une pièce polygonale: Ajustez l'inclinaison du bloc laser jusqu'à ce que le dispositif projette un cercle de taille similaire à la pièce. Une fois le dispositif tournant, changez le diamètre du cercle en faisant varier la distance entre le mandrin tournant et la pièce. Positionner la pièce dans le plan horizontal jusqu'à ce que tous les angles de la forme soient également illuminés par le cercle. L'axe de la tige est maintenant aligné sur la ligne centrale de l'objet.

Centrage d'un trou, d'un bossage ou d'un cylindre: Ajustez l'inclinaison du bloc laser pour afficher un cercle à l'intérieur du trou ou à l'extérieur du bossage ou du cylindre. Déplacez le cercle le long de l'axe de la pièce jusqu'à ce que le cercle soit positionné près du haut du trou, du bossage ou du cylindre en changeant la distance entre le mandrin tournant et la pièce. Lorsque le cercle est horizontal, l'axe de la tige est aligné avec le trou, le bossage ou le cylindre.

Croix de perçage d'un arbre: Réglez le motif projeté de la lumière laser pour être légèrement plus grand que l'arbre. Positionner la pièce dans le plan horizontal jusqu'à ce que des fentes symétriques dans la configuration projetée soient obtenues près des bords du cylindre. Une plus grande précision est obtenue lorsque ces écarts sont très faibles. La même méthode peut également être utilisée pour se centrer sur des objets non ronds, tels que des arbres hexagonaux ou carrés.





4. DIAMÈTRES DES PETIT CERCLES

Si le diamètre du cercle ne peut pas être ajusté à zéro, ajustez le plus petit cercle puis inclinez le dispositif latéralement sur le mandrin ou l'outil pour rapprocher le faisceau de l'objet dans la direction perpendiculaire à la direction d'inclinaison du laser. À cause du frottement élevé de la surface intérieure, le dispositif de centrage restera dans la nouvelle position.



5. CHANGEMENT DES PILES

L'appareil utilise deux piles LR936 Alkaline. Pour les remplacer, dévisser les deux petites vis sur le dessus du bloc laser à l'aide d'un tournevis à tête plate et retirer le bouchon en aluminium anodisé. Placez les batteries en série avec les côtés positifs contre le bloc d'aluminium. Remettre le bouchon et serrer les vices. Ne pas trop serrer. Pour éviter une exposition possible au rayonnement laser et aux rayons collatéraux, ne pas activer le laser de quelque façon quand le capuchon est enlevé.

