

MEASURING BENCH PS15

E

BANC DE MESURE PS15

F

MESSBANK PS15

D

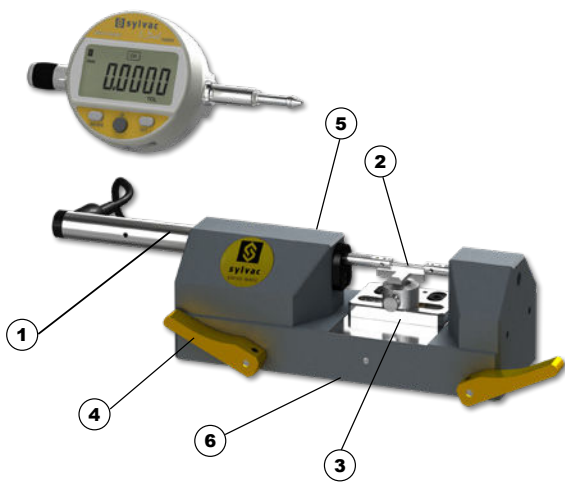


INSTRUCTIONS

MODE D'EMPLOI

BEDIENUNGSANLEITUNG

E



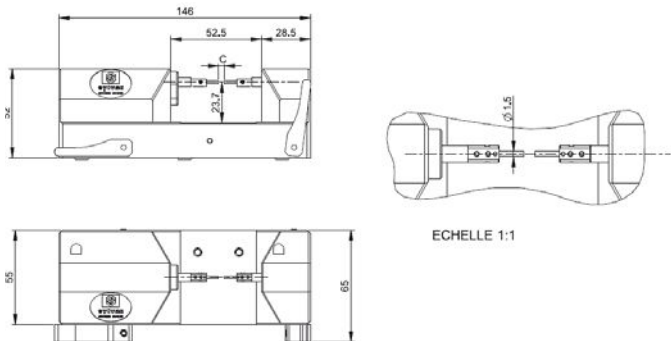
Description PS15H and PS15V

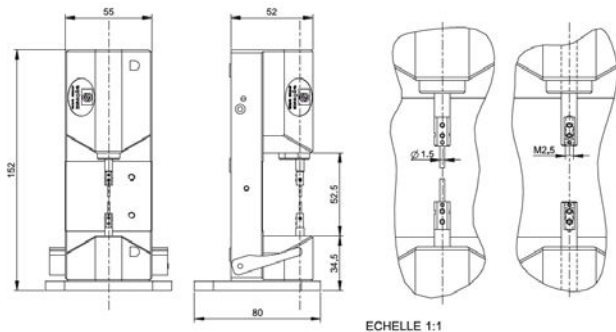
1. Location for probe or digital indicator
2. Anvils
3. Table
4. Release lever
5. Measurement position adjustment knob
6. Adjustment of force measurement

1. General usage remarks

- The original anvils assembled on both measurement axes are lapped in position to guarantee an optimum measurement. Any disassembly of these anvils can lead to a reduction in the accuracy of the instrument.
- The axis is positioned to have 0.5mm prestress in the probe zero position.
- Activating the lever opens the anvils. Releasing the release lever too sharply can have a harmful influence on the probes and the measurement accuracy.
- It is advisable to check the reference (origin) during use.
- Monitor the cleanliness of the moving spindle. If necessary clean with light benzene. Using a cloth that could leave residual particles is not recommended.

2. Description





3. Standard instrument

Order Nr	Type	Standard equipment
808.1215	PS15BH	Horizontal bench table, anvils 1,5 mm lapped, without table.
808.1216	PS15BV	Vertical bench table, flat anvils 5 mm / M2,5 mm, without table.
808.1218	PS15BV+	Vertical bench table, anvils 1,5 mm lapped, without table.

4. Specifications

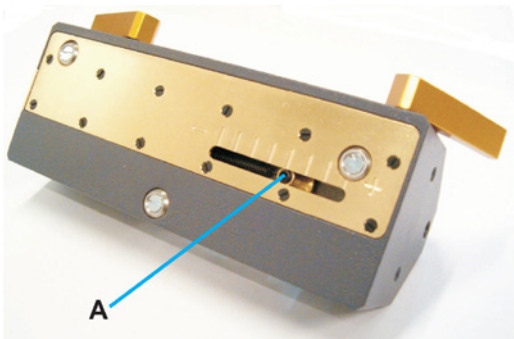
Order numbers :	808.1215	808.1216	808.1218
Type :	PS15BH Horizontal	PS15BV Vertical	PS15BV+ Vertical
Measurement range :	10		
Repeatability :	Depends on the instrument connected to the bench table (probe, digital indicator)		
Weight (without any accessories):	1.8		
Measurement force :	0.3 - 1.0 N		
No. of measurement/ sec:	Depending on measurement system		
Data output :	Only with digital indicator		
Working temperature (storage) :	+5 à +40° C (-10 à +60° C)		
Electromagnetic compatibility :	Depending on measurement system		
IP rating (in accordance with IEC60529) :	IP40		
Anvils fixation :	Ø1.5mm	M2.5	Ø1.5mm
Probe system :	✓ - Ø1.5mm - Cary compatible		

5. Measuring force adjustment 0.3 N - 1 N

5.1.1 Operating procedure

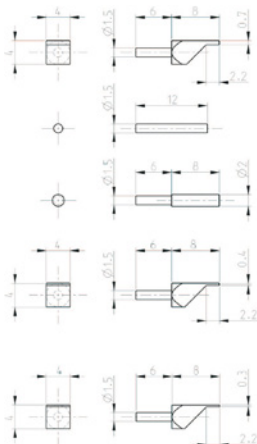
- 1 - Back of the instrument
- 2 - Unscrew the screw A
- 3 - Push the screw to the right to increase the force
- 4 - Push it to the left to reduce it
- 5 - Tighten the screw

E



6. Accessories for bench tables

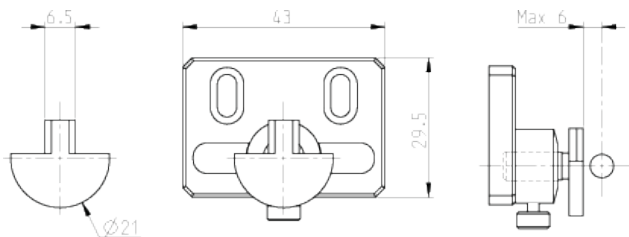
Order Nr	Description
908.2174	Knife-Shape anvils TC 0.7 mm
908.2175	Cylindrical anvils TC Ø1.5 mm
908.2176	Cylindrical anvils TC Ø2 mm
908.2178	Knife-Shape anvils TC 0.4 mm
908.2179	Knife-Shape anvils TC 0.3 mm



Anvils with references from 908.2174 to 908.2179 have a Ø1.5mm clamping and cannot be mounted on the bench table with reference 808.1216

908.2170

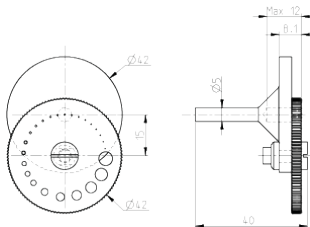
Supporting table
adjustable in XYZ



908.2172

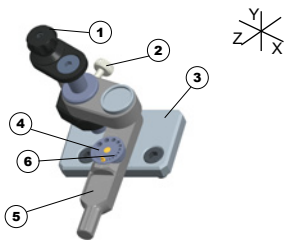
Rotating-table with 25 bores
from 0.2 to 5 mm

Only for 808.1216, 808.1218.



908.2166

Floating table

**Description**

1. Height adjustment knob (0.5mm/turn)
2. Y axis locking screw
3. Locking lever
4. Indexed hole disc
5. Floating arm
6. Location for part to be measured

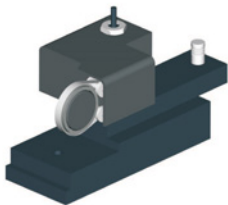
Use:

- Position the hole in the disc (4) corresponding to the part to be measured. Opposite the mark on the floating arm (5).
- Move the table on the base so that the floating arm (5) is located approximately perpendicular to the instrument measurement axes before locking it using the locking lever (3).
- Move the part to be measured vertically towards the measurement probes using the adjustment knob (1).
- The part to be measured can easily be positioned between the measurement probes. The degree of freedom of movement can be reduced by moderate tightening of the locking screw (2).

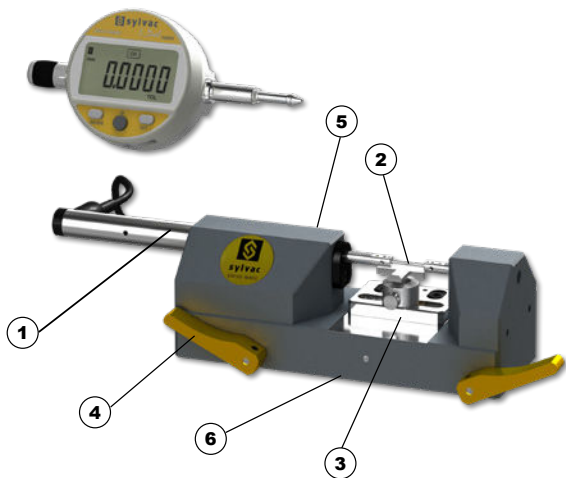
908.2198

Replacement lapping stone
for 908.2199

908.2199

Lapping device (3 stones
and lapping liquid included)

F



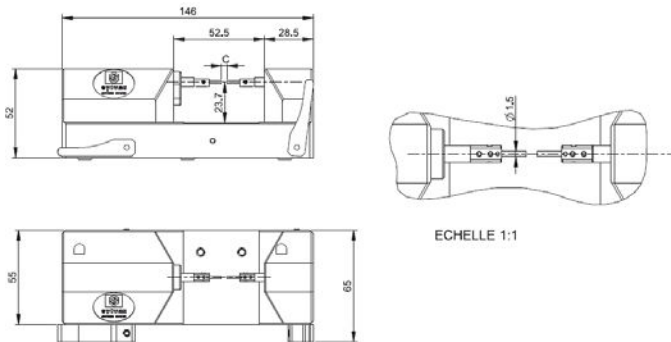
Description PS15H et PS15V

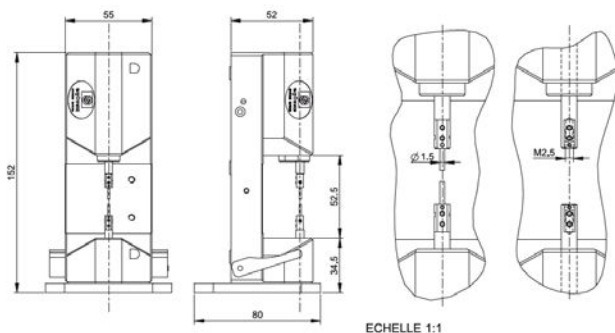
1. Emplacement pour palpeur ou comparateur
2. Touches
3. Table
4. Levier de relevage
5. Vis de serrage du système de mesure (palpeur ou comparateur)
6. Réglage force de mesure

1. Remarques générales d'usage

- Les touches assemblées d'origine sur les deux axes de mesure sont rodées en position afin de garantir une mesure optimum. Tout démontage de ces touches peu entraîner une réduction de précision de l'instrument.
- La contre-poupée a été positionnée afin d'avoir une précontrainte de 0.5mm en position zéro des touches.
- L'action sur le levier permet le dégagement des touches. Un relâchement trop brutal du levier de dégagement peut avoir une influence néfaste sur les touches et la précision de mesure.
- Il est conseillé de vérifier régulièrement la référence (l'origine) en cours d'utilisation.
- Veiller à la propreté de l'axe mobile. Au besoin, nettoyer au moyen de benzine légère. Il est déconseiller d'utiliser un chiffon pouvant laisser des particules résiduelles.

2. Description





3. Équipement standard

Ordre No	Type	Équipement standard
808.1215	PS15BH	Banc de mesure horizontal, touches 1,5 mm rodé, sans table.
808.1216	PS15BV	Banc de mesure vertical, touches plat 5 mm / M2,5 mm, sans table.
808.1218	PS15BV+	Banc de mesure vertical, touches 1,5 mm rodé, sans table.

4. Spécifications

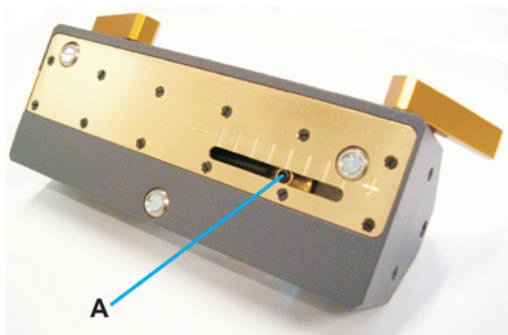
Ordre numéros :	808.1215	808.1216	808.1218
Type :	PS15BH Horizontal	PS15BV Vertical	PS15BV+ Vertical
Étendue de mesure :	10		
Répétabilité :	Dépend de l'instrument connecté sur le banc (palpeur, comparateur)		
Poids (sans accessoires):	1.8		
Force de mesure :	0.3 - 1.0 N		
No. de mesure / sec :	Selon le système de mesure		
Data output :	Seulement avec un comparateur		
Température de travail (stockage) :	+5 à +40° C (-10 à +60° C)		
Compatibilité électromagnétique :	Selon le système de mesure		
Spécification IP (selon IEC60529) :	IP40		
Fixation des touches :	Ø1.5mm	M2.5	Ø1.5mm
Système de touche	✓ - Ø1.5mm - Compatible Cary		

F

5. Ajustement de la force de mesure 0.3 N - 1 N

5.1.1 Mode opératoire

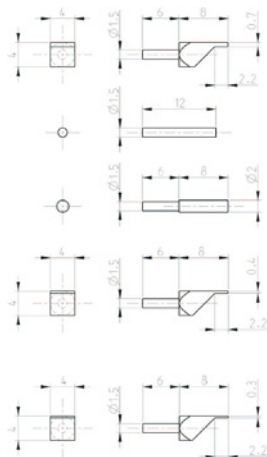
- 1 - Le dos de l'instrument
- 2 - Dévisser la vis A.
- 3 - Pousser la vis vers la droite pour augmenter la force.
- 4 - Pousser la vis vers la gauche pour diminuer.
- 5 - Serrer la vis.



F

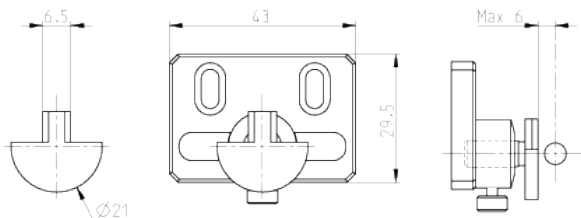
6. Accessoires pour banc de mesure

Ordre No	Description
908.2174	Touches couteaux MD 0.7 mm
908.2175	Touches cylindriques MD Ø1.5 mm
908.2176	Touches cylindriques MD Ø2 mm
908.2178	Touches couteaux MD 0.4 mm
908.2179	Touches couteaux MD 0.3 mm



Les touches références 908.2174 à 908.2179 ont un Ø1.5mm de serrage et ne peuvent pas être montées sur le banc de mesure référence 808.1216

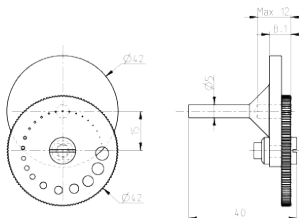
908.2170	Table XYZ
----------	-----------



908.2172

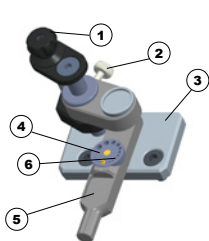
Table rotative complète avec
25 alésage de 0.2 à 5 mm

Seulement pour 808.1216, 808.1218.



908.2166

Table flottante



Description

1. Molette de réglage de hauteur (0,5mm / tour)
2. Vis de verrouillage de l'axe Y
3. Levier de blocage.
4. Disque à trous indexé
5. Bras flottant
6. Emplacement pour pièce à mesurer.

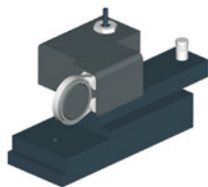
Utilisation :

- Positionner le trou du disque (4) correspondant à la pièce à mesurer en face du repère sur le bras flottant (5).
- Déplacer la table sur la base afin que le bras flottant (5) se trouve approximativement perpendiculaire à l'axes de mesure de l'instrument avant de la verrouiller par le levier de blocage (3).
- Approcher verticalement la pièce à mesurer vers les touches de mesure au moyen de la molette de réglage (1).
- La pièce à mesurer peut aisément être positionnée entre les touches de mesure. Le degré de liberté de mouvement peut être réduit en serrant modérément la vis de verrouillage (2).

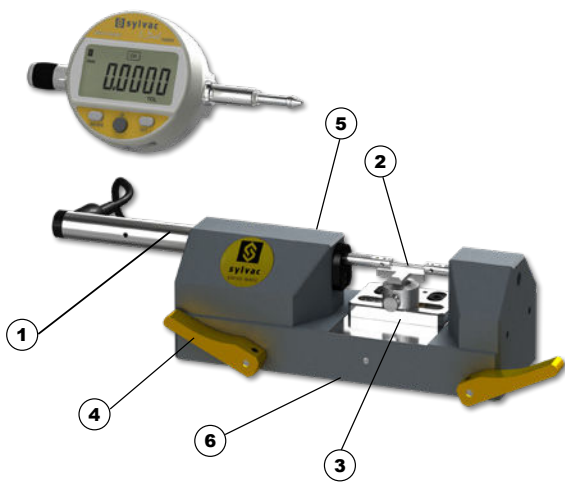
908.2198

Pierre de rodage de rechange
pour 908.2199

908.2199

Dispositif de rodage (3 pierres
et liquide de rodage inclus)

D



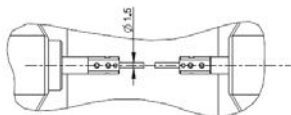
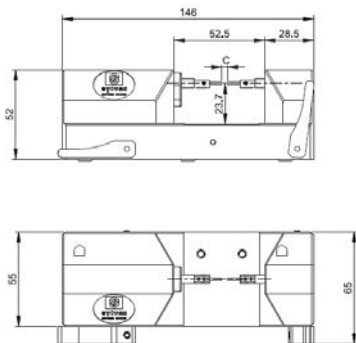
Beschreibung PS15 H und PS15V

1. Fixierung für Taster oder Messuhr
2. Tastspitzen
3. Tischplatte
4. Anlüfthebel
5. Feststellschraube des Messsystems (Messtaster oder Messuhr)
6. Einstellung der Messkraft

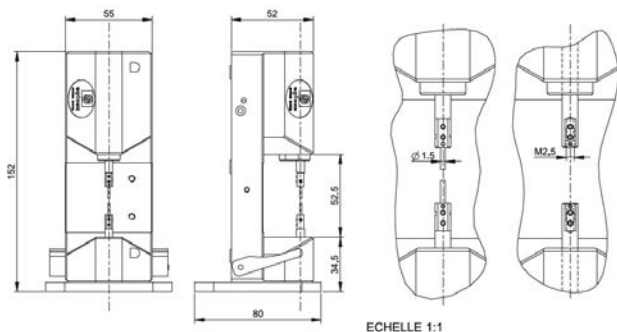
1. Allgemeine Bedienungshinweise

- Die werksseitig montierten Tastspitzen der beiden Messachsen wurden an die Position angepasst, um ein optimales Messergebnis sicherzustellen. Das Entfernen der Tastspitzen kann die Präzision des Messinstrumentes beeinträchtigen.
- Der Reitstock wurde so positioniert, dass er bei Nullstellung der Tastspitzen eine Vorspannung von 0,5mm aufweist.
- Das Betätigen des Anlüfthebels erlaubt einen Messweg von ca. 3,5mm. Ein zu heftiges Lösen des Anlüfthebels kann die Tastspitzen und die Messgenauigkeit stark beeinträchtigen.
- Wir empfehlen, regelmäßig den Referenzpunkt während des Betriebs zu überprüfen.
- Achten Sie auf Sauberkeit der mobilen Achse. Reinigen Sie sie wenn nötig mit Leichtbenzin. Verwenden Sie kein Tuch, das Restpartikel hinterlassen könnte.

2. Beschreibung



ECHELLE 1:1



3. Standardausrüstung

Bestellnr	Typ	Standardausrüstung
808.1215	PS15BH	Horizontale Messbank, 1,5 mm läppe, ohne Tisch.
808.1216	PS15BV	Vertikale eben Messbank, 5 mm / M2,5 mm, ohne Tisch.
808.1218	PS15BV+	Vertikal Messbank, 1,5 mm läppe, ohne Tisch.

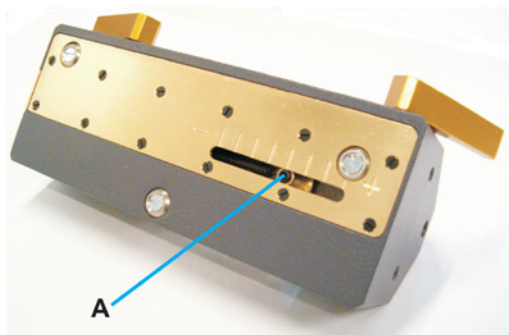
4. Spezifikationen

Bestellnr :	808.1215	808.1216	808.1218
Typ :	PS15BH Horizontale	PS15BV Vertikale	PS15BV+ Vertikale
Messbereich :	10		
Wiederholbarkeit :	Nach Messsystem (Taster, Messuhren)		
Gewicht : (mit keine Zubehör):	1.8		
Messkraft :	0.3 - 1.0 N		
Anzahl der Messungen pro Sekunde :	Nach Messsystem		
Datenausgang :	Nur mit Messuhren		
Arbeitstemperatur (Lagerung) :	+5 à +40° C (-10 à +60° C)		
Elektromagnetische Verträglichkeit :	Nach Messsystem		
IP Spezifikation (gemäss IEC60529) :	IP40		
Fixierung Tastspitzen :	Ø1.5mm	M2.5	Ø1.5mm
Tastspitzenaufnahme :	✓ - Ø1,5 - Cary Kompatibel		

5. Einstellung der Messkraft 0.3 N - 1 N

5.1.1 Betriebsmodus

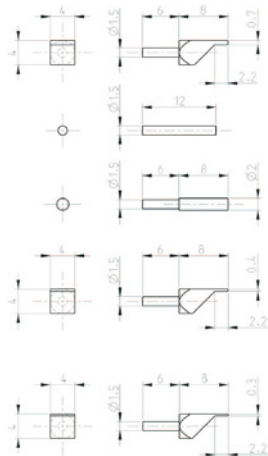
- 1 - Die Rückseite des Instruments
- 2 - Schrauben Sie den Schraube A ab.
- 3 - Drücken Sie den Schraube nach rechts, um die Stärke zu erhöhen.
- 4 - Drücken Sie den Schraube nach links, um zu verringern.
- 5 - Ziehen Sie die Schraube.



D

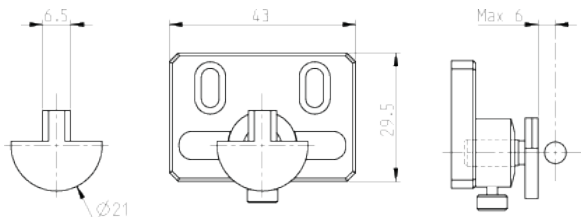
6. Zubehör für Messbank

Bestellnr	Beschreibung
908.2174	Messerförmige Tastspitzen HM 0.7 mm
908.2175	Zylindrische Tastspitzen HM Ø1.5 mm
908.2176	Zylindrische Tastspitzen HM Ø2 mm
908.2178	Messerförmige Tastspitzen HM 0.4 mm
908.2179	Messerförmige Tastspitzen HM 0.3 mm



Die Tastspitzen mit Referenzen von 908.2174 bis 908.2179 haben eine Tastspitzenaufnahme von Ø1.5mm und können nicht auf dem Messbank Referenz 808.1216 montiert werden.

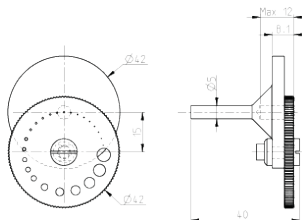
908.2170	Justierbarer Auflagetisch XYZ
----------	----------------------------------



908.2172

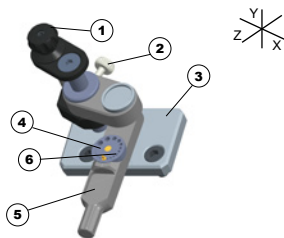
Revolver-Tisch mit 25 Bohrungen von 0.2 bis 5 mm

Nur für 808.1216, 808.1218.



908.2166

Schwimmender Messtisch

**Beschreibung**

1. Höheneinstellrädchen (0,5 mm / Drehung)
2. Verriegelungsschraube der Y-Achse
3. Feststellhebel
4. Scheibe mit indexierten Bohrungen
5. Schwenkarm
6. Stelle für den Prüfling

Verwendung :

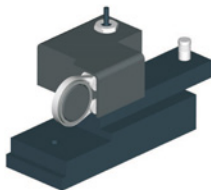
- Positionieren Sie die Bohrung der Scheibe (4) entsprechend dem zu messenden Prüfling gegenüber der Markierung des Schwenkarms (5).
- Verschieben Sie den Messtisch auf dem Ständer, so dass der Schwenkarm (ungefähr rechtwinklig zu den Messachsen des Messinstruments) steht, bevor Sie ihn mit Hilfe des Feststellhebels (3) verriegeln.
- Nähern Sie den Prüfling mit Hilfe des Einstellrädchens (1) vertikal an die Tastspitzen an.
- Der Prüfling kann leicht zwischen den Tastspitzen positioniert werden. Der Bewegungsfreiraum kann durch leichtes Anziehen der Verriegelungsschraube (2) verringert werden.

908.2198

Ersatz-Läppstein für 908.2199

908.2199

Läpp-Vorrichtung (3 Steine + Läppflüssigkeit Inbegriffen)



Calibration certificate

Because we make our instruments in batches, you may find that the date on your calibration certificate is not current. Please be assured that your instruments are certified at point of production and then held in stock in our warehouse in accordance with our Quality Management System ISO 9001. Re-calibration cycle should start from date of receipt.

Certificat d'étalonnage

En raison de la fabrication de nos instruments par lots de production, il est possible que la date de votre certificat d'étalonnage ne soit pas actuelle. Nous garantissons que nos instruments sont certifiés au moment de leur fabrication puis stockés conformément à notre système de gestion de la qualité ISO 9001. Le cycle de réétalonnage peut commencer à partir de la date de réception.

Zertifikat

Da wir unsere Instrumente in Serien herstellen, kann es sein, dass das Datum auf dem Zertifikat nicht aktuell ist. Die Instrumente sind jedoch ab der Herstellung zertifiziert und werden dann gemäss unserem Qualitätsmanagementsystem ISO 9001 in unserem Lager aufbewahrt. Der Nachkalibrierungszyklus kann ab dem Empfangsdatum beginnen.

CERTIFICATE OF CONFORMITY

We certify that this instrument has been manufactured in accordance with our Quality Standard and tested with reference to masters of certified traceability by the federal institute of metrology.

CERTIFICAT DE CONFORMITE

Nous certifions que cet instrument a été fabriqué et contrôlé selon nos normes de qualité et en référence avec des étalons dont la traçabilité est reconnue par l'institut fédéral de métrologie.

QUALITÄTSZEUGNIS

Wir bestätigen, dass dieses Gerät gemäss unseren internen Qualitätsnormen hergestellt wurde und mittels Normalen mit anerkannter Rückverfolgbarkeit, kalibriert durch das Eidgenössische Institut für Metrologie, geprüft worden ist.

UK
CA



- Changes without prior notice
- Sous réserve de toute modification
- Änderungen vorbehalten

Edition : 2023.09 / 681.024-100