

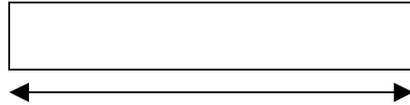
Etalonnage scie à tambour ALUFLEX

Epaisseur de lame

Demander une pièce de 100mm de long avec coupes 90/90.

Si la pièce obtenue est trop longue, diminuer l'épaisseur de lame de la différence.

Si la pièce obtenue est trop courte, augmenter l'épaisseur de lame de la différence.

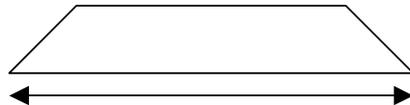


Hauteur du pivot

Demander une pièce de 100mm avec coupes 45/135.

Si la pièce obtenue est trop courte, diminuer la hauteur du pivot de la moitié de la différence.

Si la pièce obtenue est trop longue, augmenter la hauteur du pivot de la moitié de la différence.

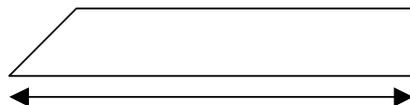


Excentration

Demander une pièce de 100mm avec coupes 45/90.

Si la pièce obtenue est trop courte, diminuer l'excentration du double de la différence.

Si la pièce obtenue est trop longue, augmenter l'excentration du double de la différence.



Position du pivot

Elle ne joue pas sur les longueurs, mais sur la position des usinages.

