



CELETTE®

CAR LIFE SOLUTIONS

OPERATION DE CALIBRATION MARBRE



Liste du matériel destiné à la prestation CALIBRATION MARBRE

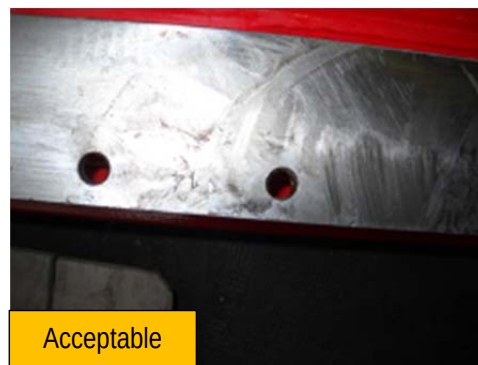
- 1 -Pied à coulisse digital longueur 1500 mm précision 0.01
- 2 -Niveau laser longueur 600mm
- 3 -Cible graduée
- 4 -Clinomètre digital précision 0.1°
- 5 -Tampon double Diamètre 40 (0 et 0.13)
- 6 -Tampon double Diamètre 16 (16 et 16.4)
- 7 -Tampon double Diamètre 12 (12 et 12.2)
- 8 -Lunette de protection
- 9 -3 Mini Chandelles réglables et démontables
- 10 -Lime plate denture Moyenne
- 11 -Jeu de cales paillettes
- 12 - Taraud ISO M12X1.75mm
- 13 -Alésoir à main Diamètre 12.1
- 14 -Tourne à gauche n°2 capacité 4-14 longueur 280
- 15- Cale contrôle fixation 100x100
- 16- Cale percée pour contrôle MZ402
- 17 - Etiquettes de validation
- 18 - Gomme fine
- 19-Manomètre (HYAC.28, HYAC.37, HYA.106B nb 2, HYA.103B)

1-Vérification de l'état général du Marbre : 3 niveaux possibles

- -Bon
- -Acceptable
- -Non acceptable

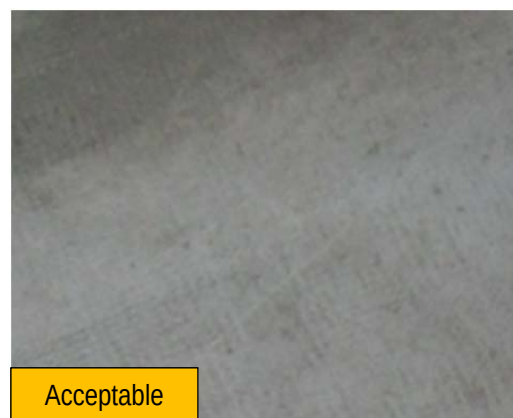


Marque CELETTE Abîmée à remplacer



2-Nature du sol : 3 Niveaux possibles

- -Bon
- -Acceptable
- -Non acceptable



3-Etat des roues : 2 Niveaux

- -Bon
- -Pas bon



Bon



Pas Bon

4-Fonctionnement des freins : 2 Niveaux:

- -Bon
- -Pas Bon



Le frein fonctionne : roue bloquée

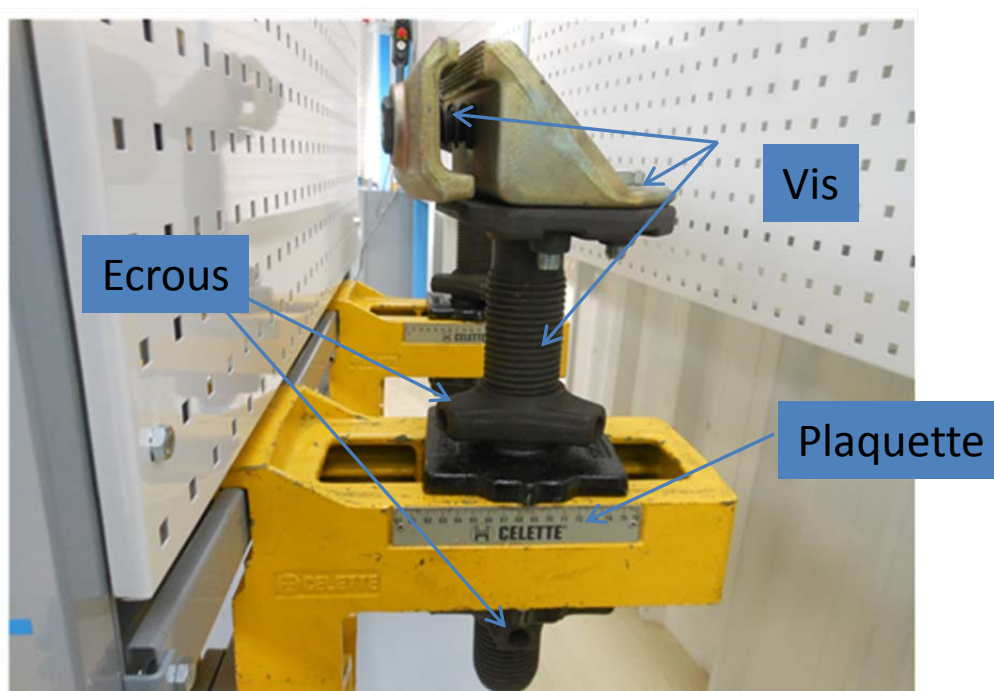
Bon

Le frein ne fonctionne pas : roue non bloquée

Pas bon

5-Vérification de l'état des vis et écrous et plaque: 2 Niveaux

- -Bon
- -Pas bon



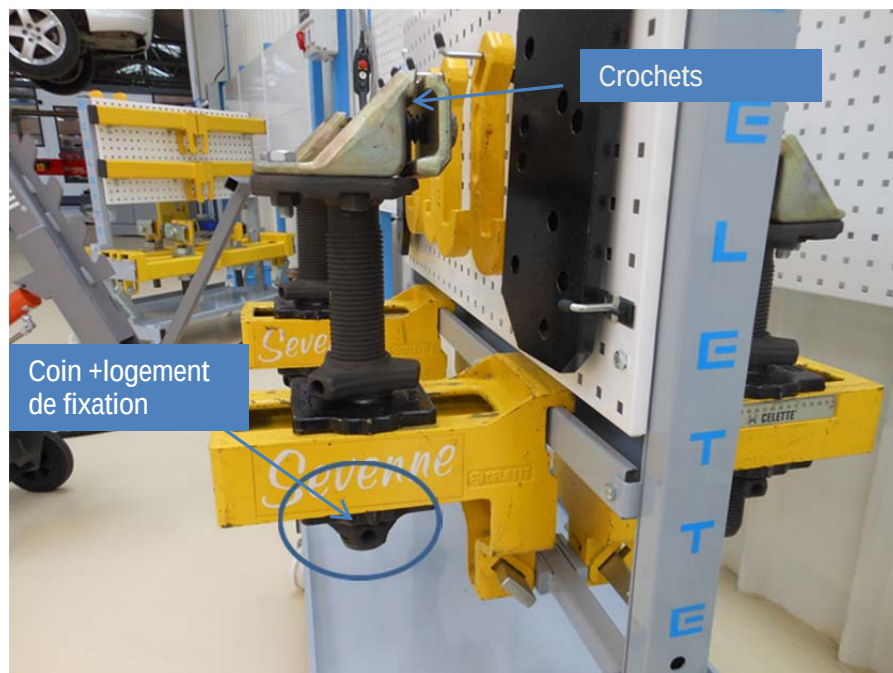
Vis

Ecrous

Plaque

6-Vérification système de fixation support de pince avec crochet d'attache et coin : 2 niveaux

- -bon
- -Pas bon

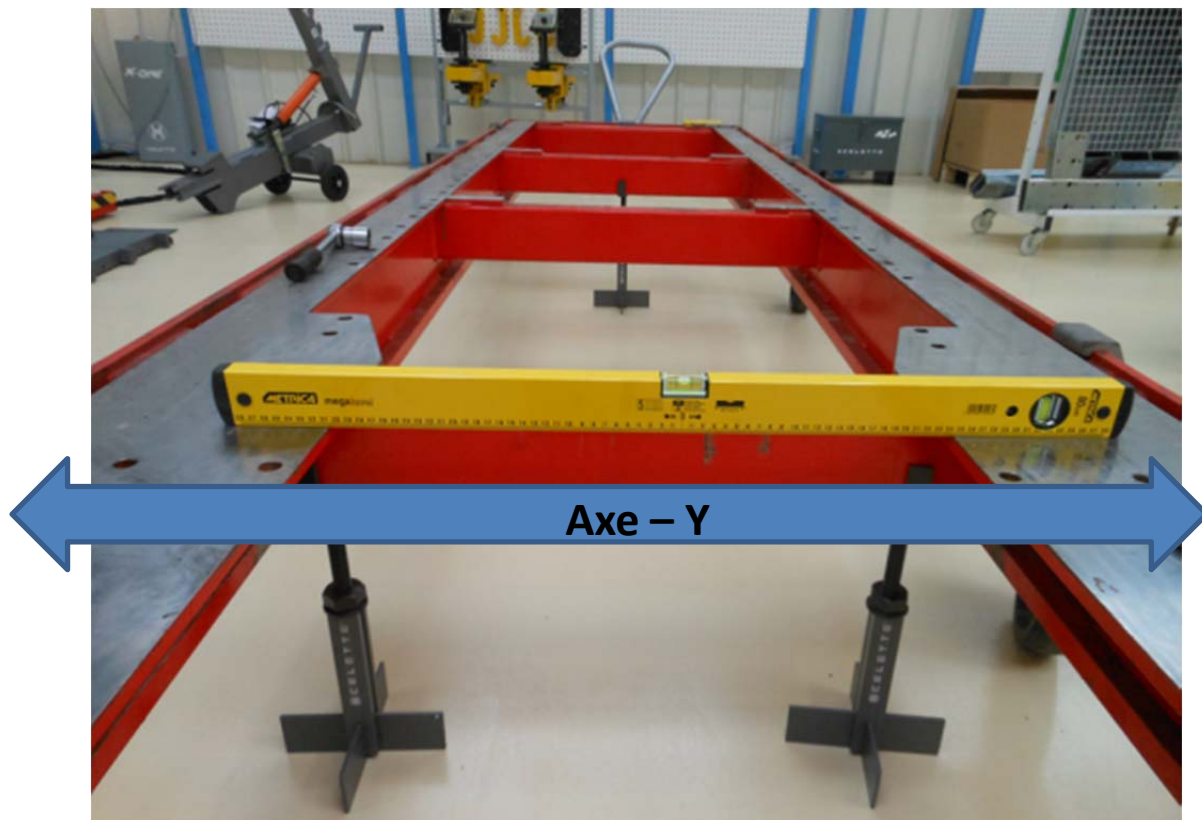


7-Présence du câble de sécurité pour équerre: ☐ oui ☐ non

8-Etat du câble : 2 niveaux

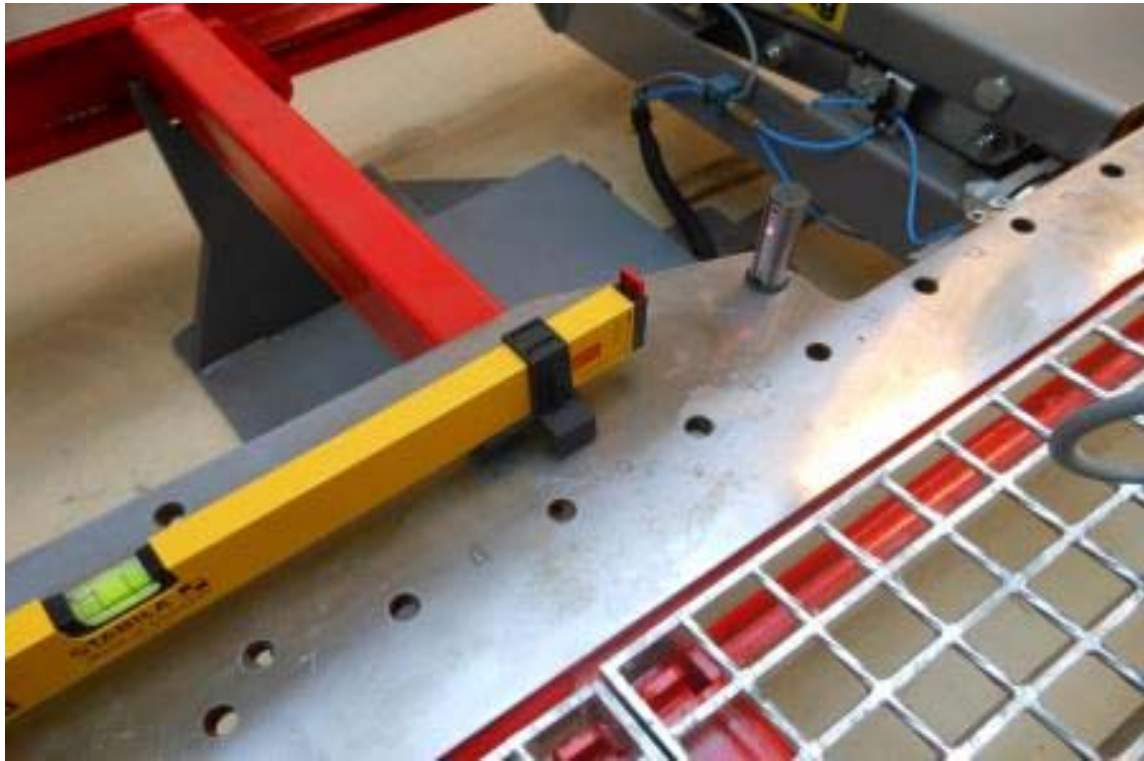
- -bon
- -Pas bon





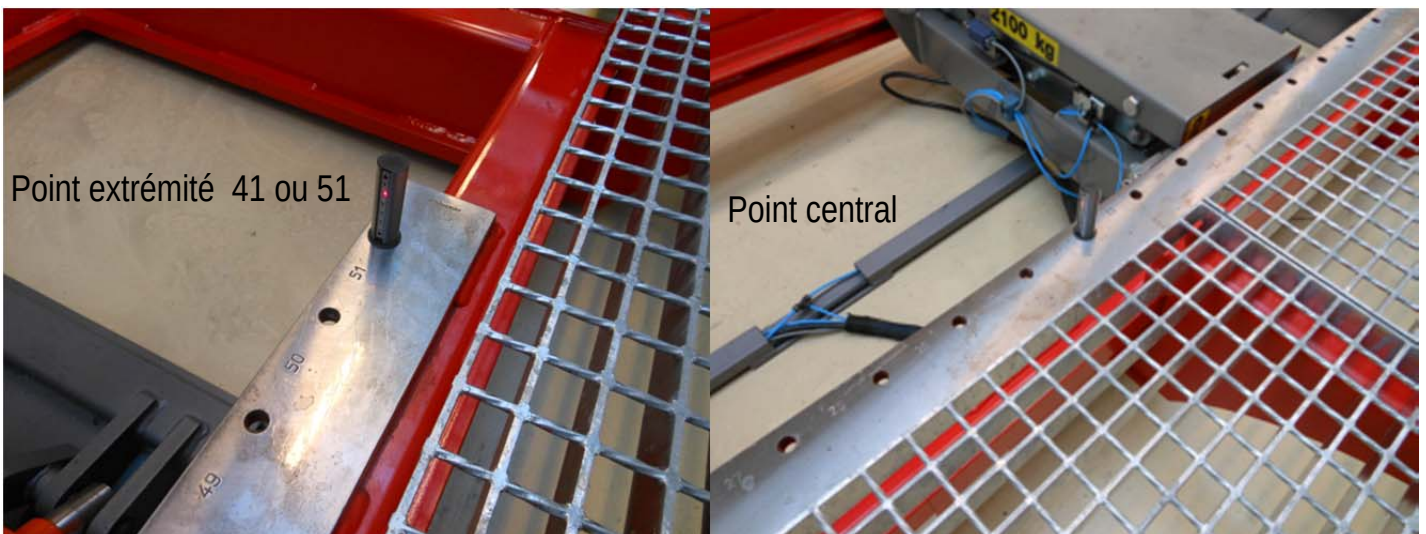
- 9 -Mettre en place les chandelles sous le marbre, 2 sue la traverse avant et une traverse arrière
- 1-Mettre à niveau sur l'axe Y de façon à libérer les roues avant (vérifier que les roues sont libérées du poids du marbre)
 - 2-Mettre à niveau sur l'axe X de façon à libérer les roues arrière, si nécessaire remonter l'avant du marbre





10 -Mettre en place le niveau laser et la cible (cette opération est la même sur SEVEN, GRIFFON, GRIFFON XL, RHONE)

- 1-Mettre les lunettes de protection, allumer le laser et prendre la cote sur la cible à proximité (voir ci-dessus)
- 2-Déplacer la cible à l'extrémité du marbre en position 41 sur marbre standard et 51 sur un XL, vérifier la cote
- 3-Ajuster le laser avec la vis de réglage arrière pour avoir la même mesure sur la cible aux 2 extrémités du marbre



11 -Mettre en place la cible en position centrale: 2 niveaux

- 1-Mettre les lunettes de protection, vérifier la mesure, la cote doit être la même que sur les 2 extrémités (si même mesure, rectitude du côté gauche est ok)
- -bon
- -Pas bon



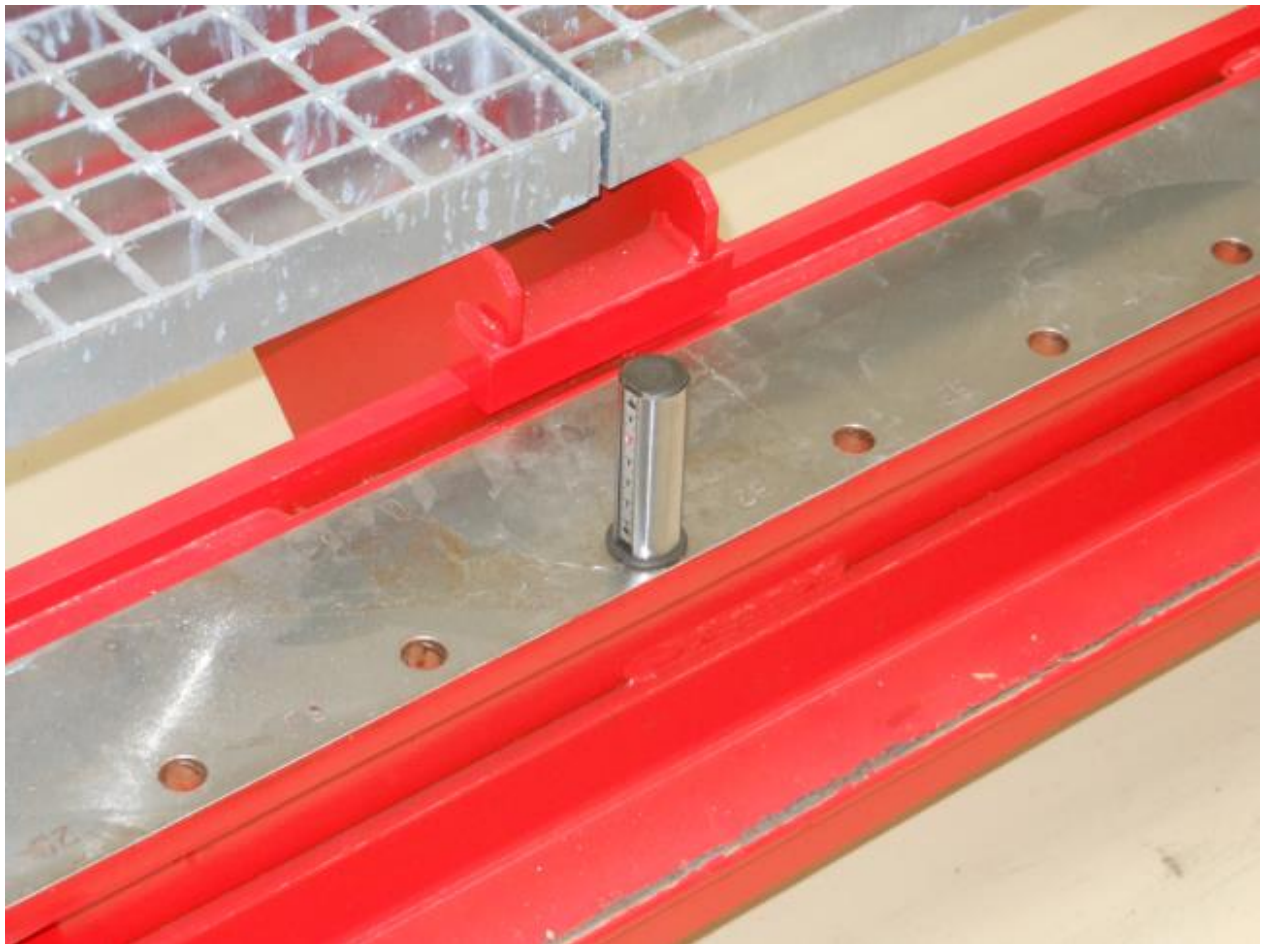
12 -Mettre en place le niveau laser et la cible 2 niveaux

- 1-Mettre les lunettes de protection, faire pivoter le laser délicatement pour ne pas altérer son assiette prendre la cote sur le côté droit du marbre en position 41 ou 51 suivant le marbre (si la mesure est la même, vrillage est ok)



13 -Mettre en place le niveau laser et une cible 2 niveaux

- -Déplacer la cible au milieu côté droit (si la mesure est la même qu'à l'extrémité, la rectitude est ok)
 - -bon
 - -Pas bon

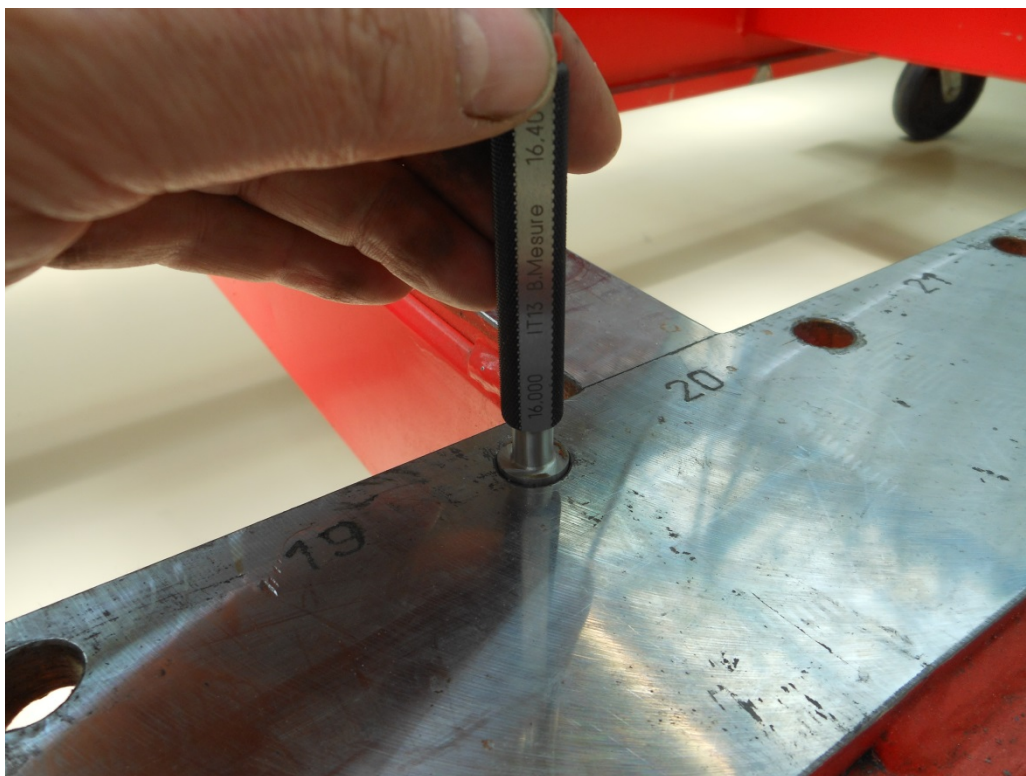




14-Etat de surface du marbre, des petits défauts à reprendre à la lime denture moyenne ou la gomme métallique ,2 niveaux :

- Bon
- Pas bon





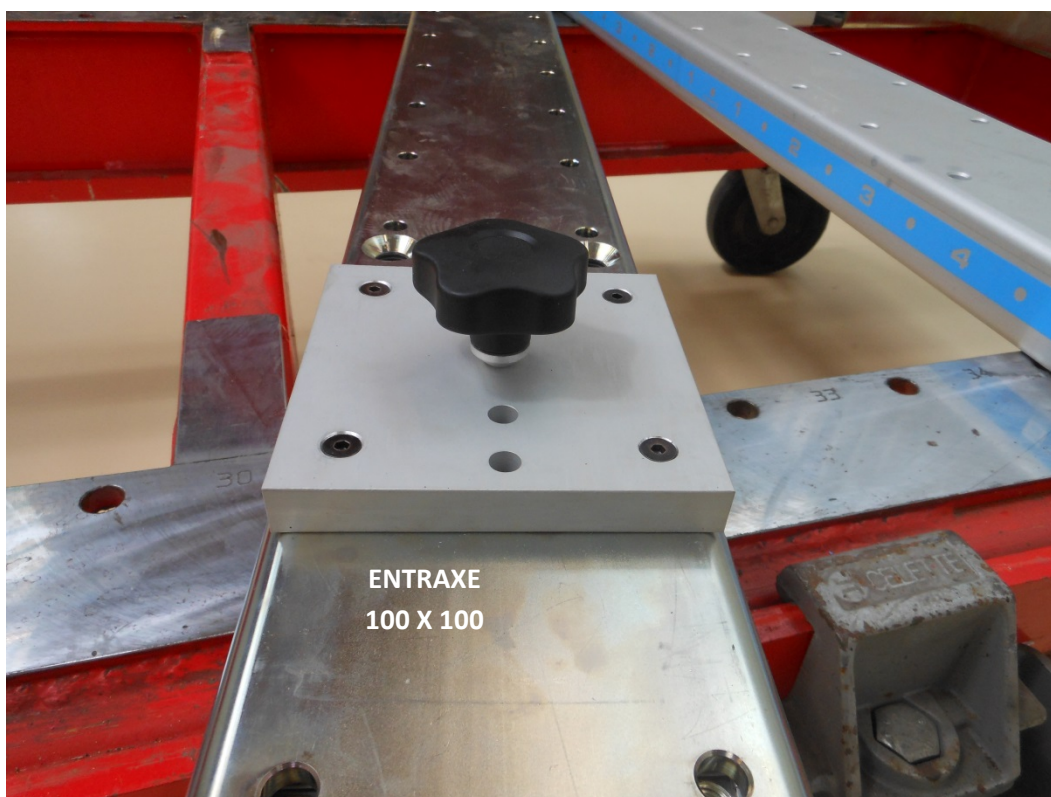
15 -Etat des Diamètres 16: un côté No et un côté YES, 2 niveaux

- -bon
- -Pas bon



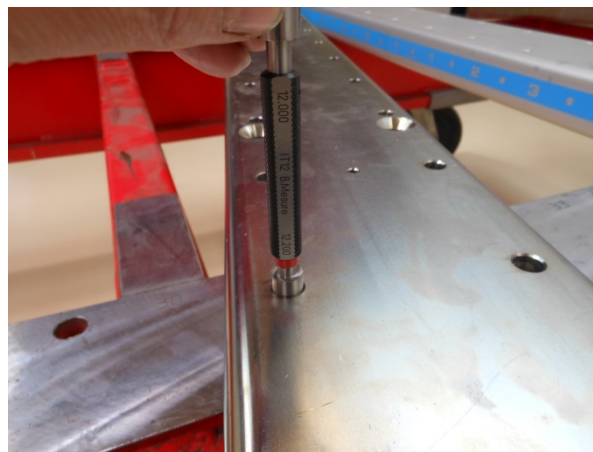
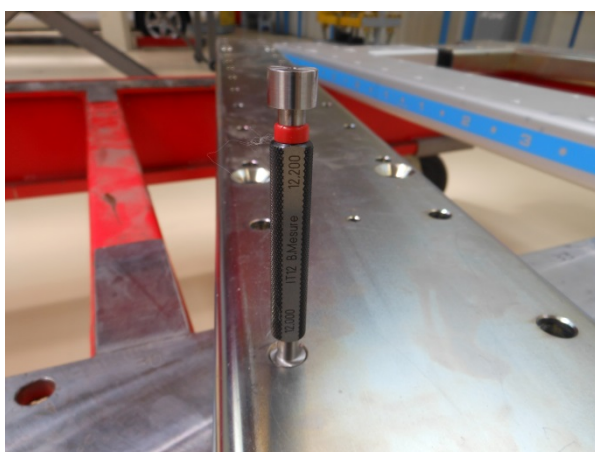
16 –Vérifier l'état de la surface des traverses pour les fixations des tours MZ : 2 niveaux

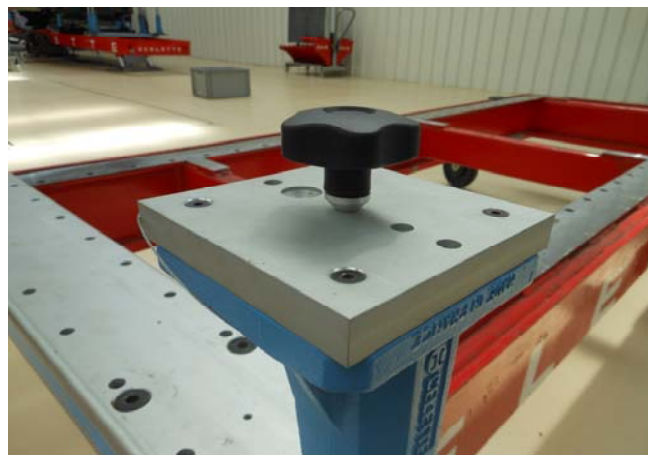
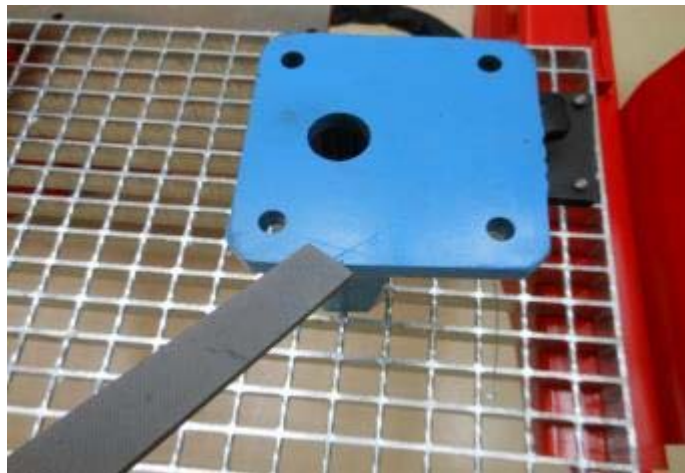
- -Vérifier l'état des surfaces d'appui avant le montage des traverses
- -A l'aide du gabarit vérifié qu'il se monte bien sur les traverses, le gabarit doit avoir un bon appui (la surface doit plaquée sans mouvement)
- -Bon
- -Pas bon



17 -Etat de surface des traverses et vérification diamètres 12 : un côté No et un côté YES : 2 niveaux

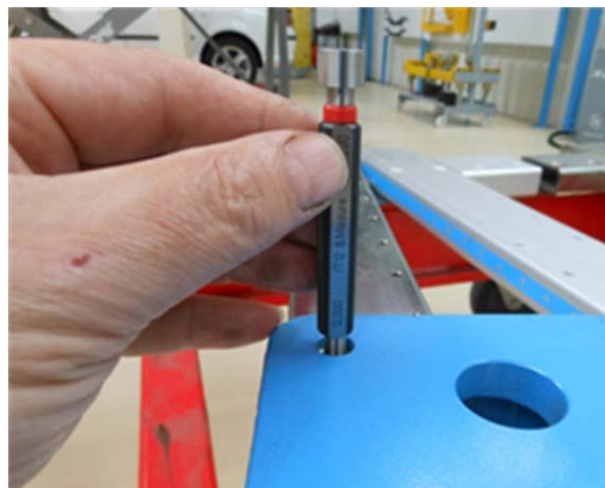
- -bon
- -Pas bon





18 -Etat des surfaces de fixation et des perçages des diamètres 12 des tours MZ ,2 niveaux

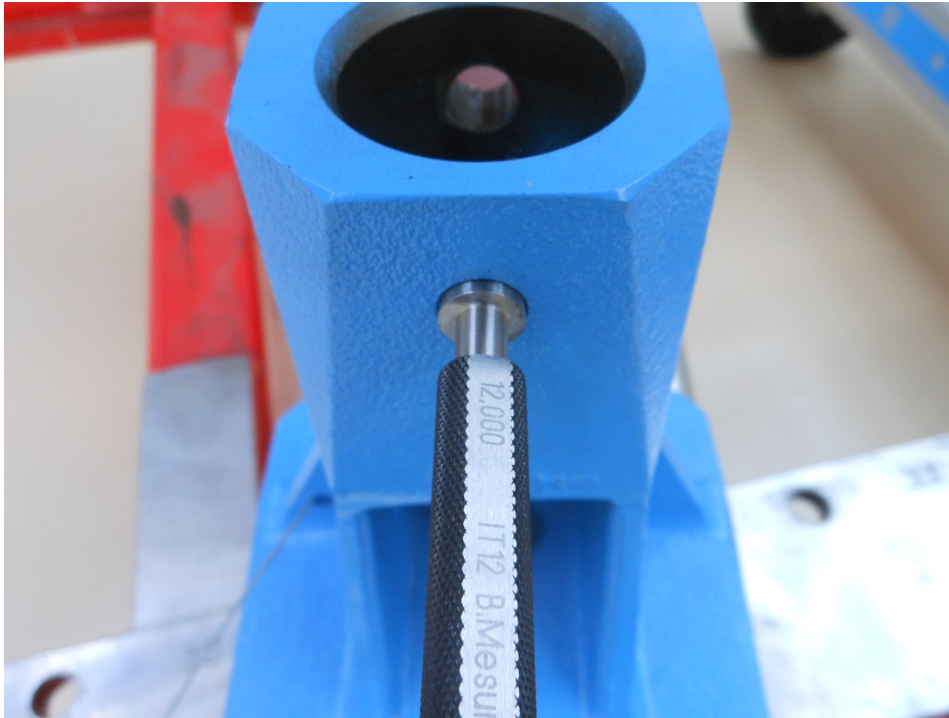
- 1 -A l'aide du gabarit 100x100 vérifier qu'il se monte bien sur les bases de fixation MZ
- 2 -En cas de bavures ou de coups passer délicatement sur les contours ou sur les surfaces la gomme métallique ou la lime plate denture moyenne si nécessaire
- -bon
- -Pas bon



19-Etat de l'alésage Diamètre 40 sur les tours MZ: un côté No et un côté YES 2 niveaux

- -bon
- -Pas bon

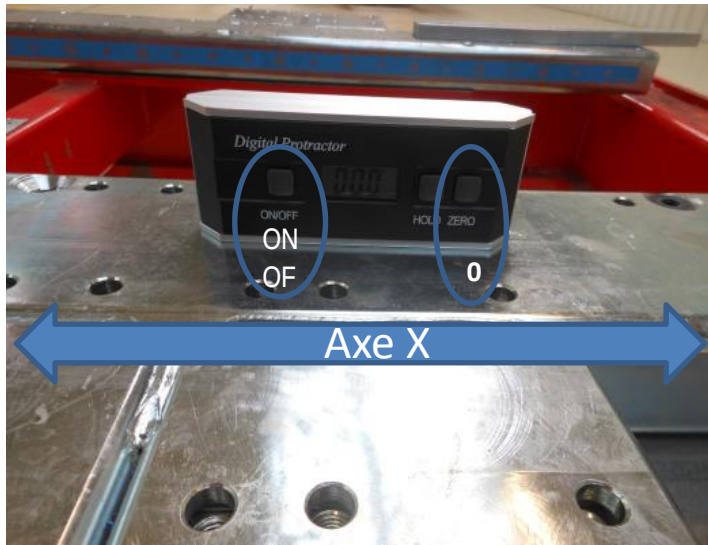




20 -Etat des perçages de diamètre 12 (Brochages) des tours MZ ,2 niveaux

- 1 -A l'aide du tampon de diamètre 12 vérifier que les trous des brochages des MZ sont dans les tolérances
 - 2 -En cas de bavures ou de coups passer délicatement l'alésoir à main si nécessaire (tourner toujours dans le sens horaire pour reprendre un perçage et ensuite le retirer toujours en tournant dans le même sens)
- -bon
 - -Pas bon

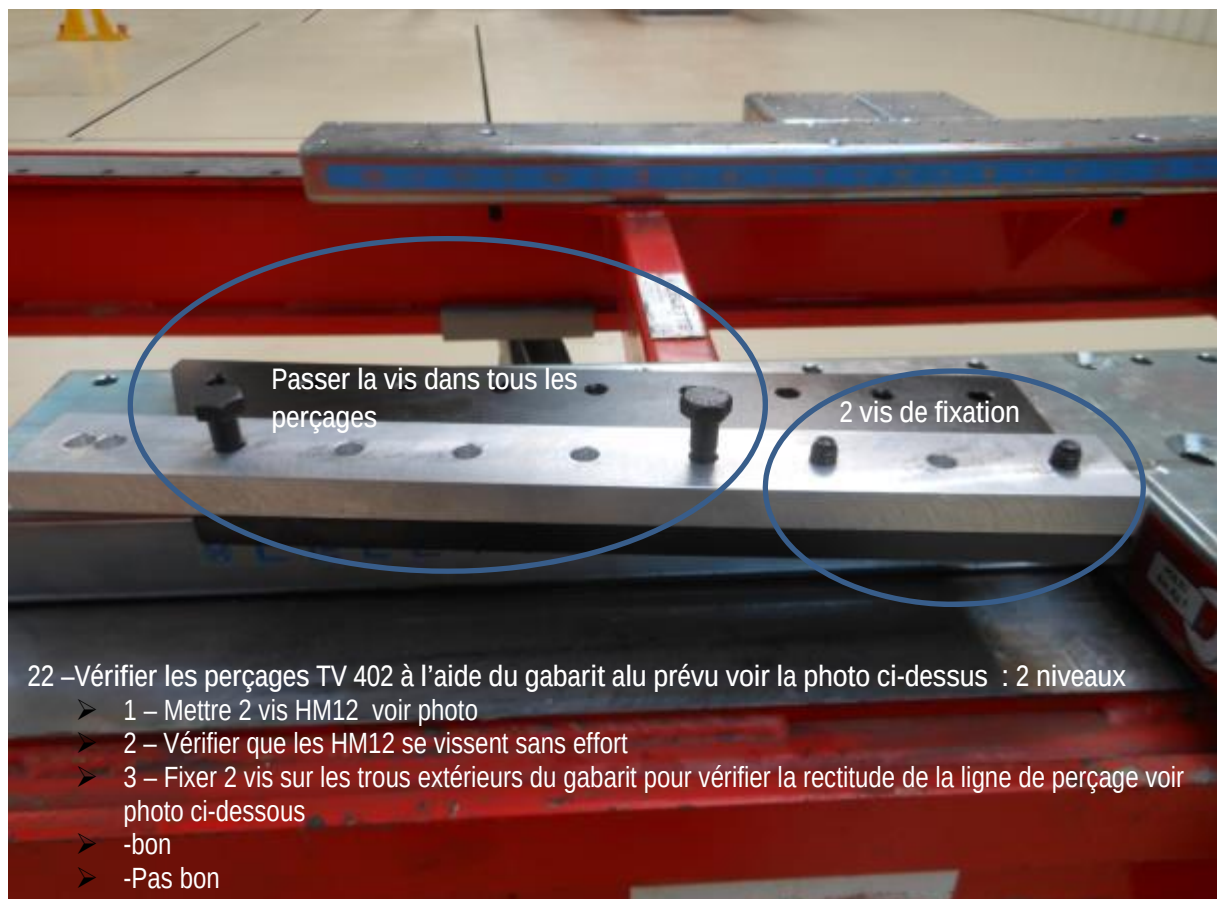


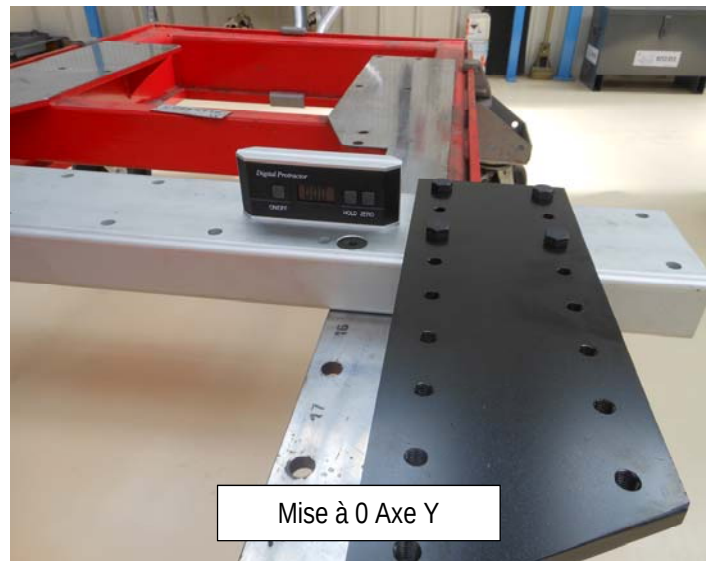


21 –Vérifier la déviation de l'extension de la traverse avant droite et avant gauche : 2 niveaux

- 1 - Mise en route du clinomètre ON et mettre à 0 sur Axe X
- 2 – Mesurer la déviation (tolérance 0.1°) voir la photo ci-dessous
- -bon
- -Pas bon

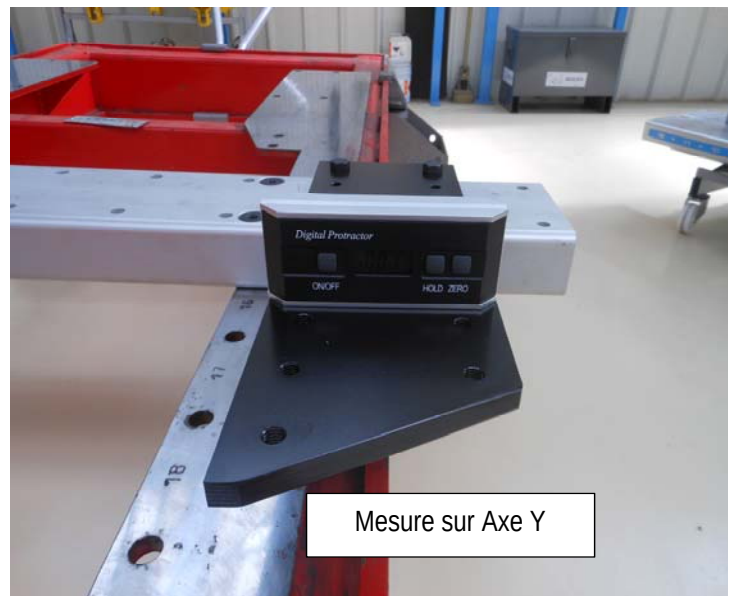






23 –Vérifier la rectitude des TV402 à l'aide du clinomètre voir la photo ci-dessous : 2 niveaux

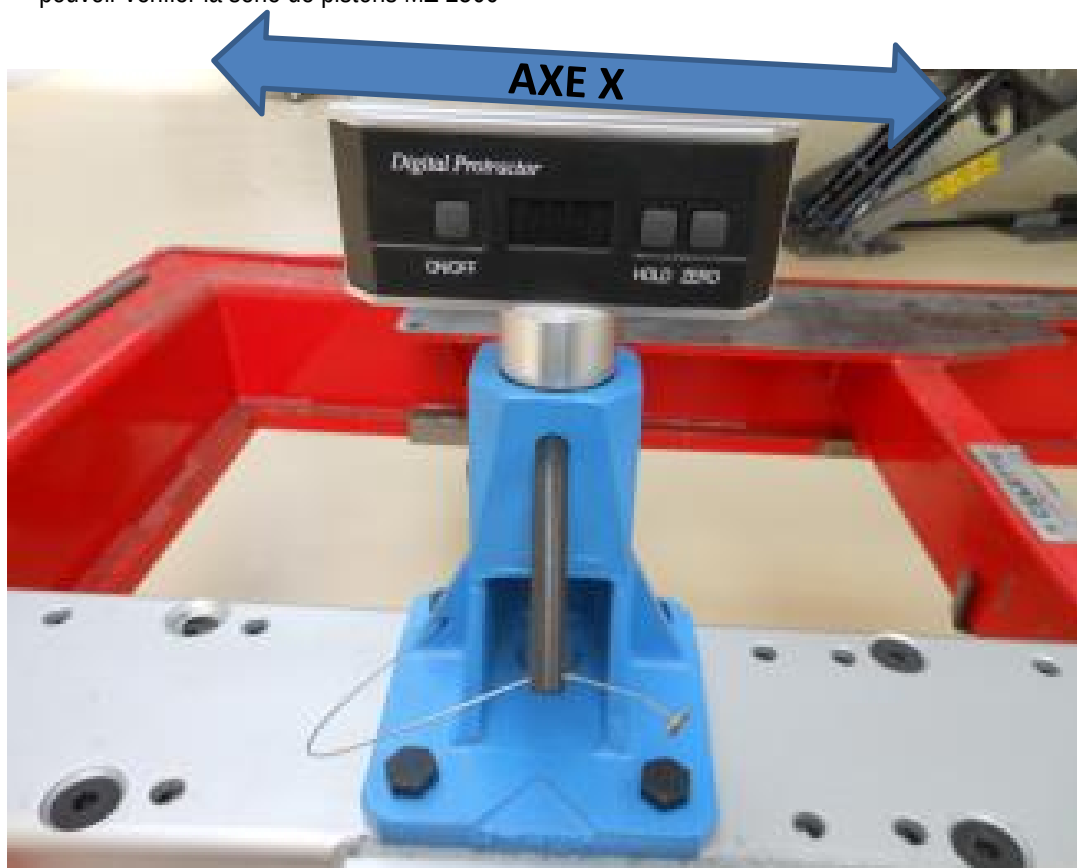
- 1 – Mettre le clinomètre à zéro sur la traverse sur axe Y et vérifier la déviation (tolérance 0.1°)
- 2 – Refaire la même opération sur l'axe X et vérifier la déviation (tolérance 0.1°)
- -bon
- -Pas bon

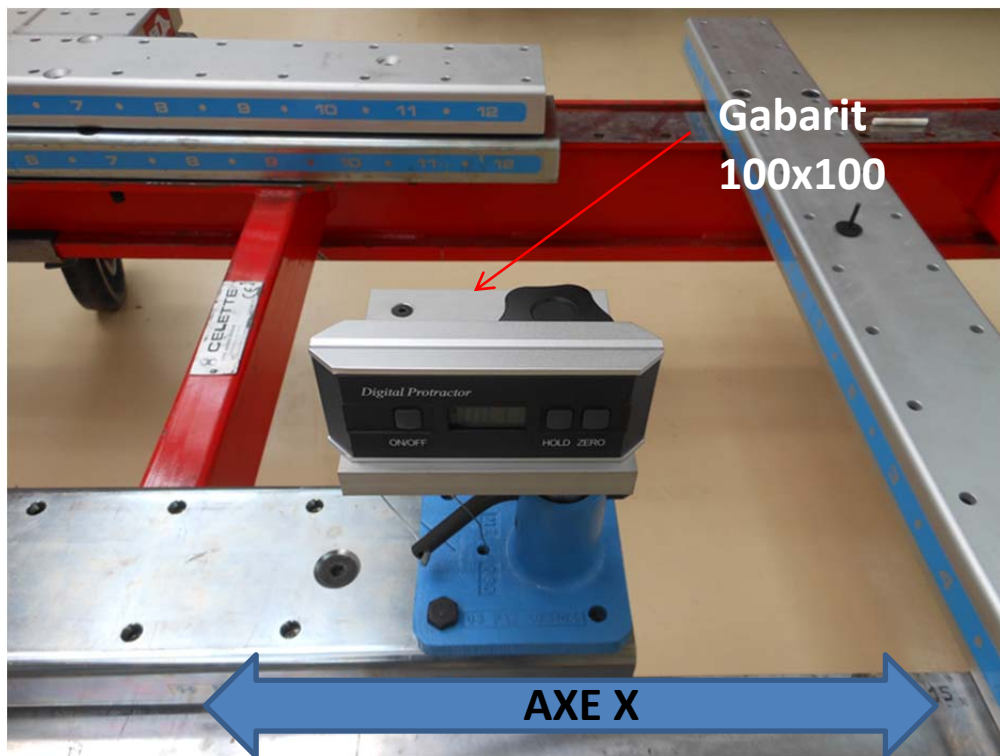




24 -Mettre un des 2 pistons en aluminium en position et brochés, prendre le zéro (choisir une MZ 140 de préférence) : 2 niveaux

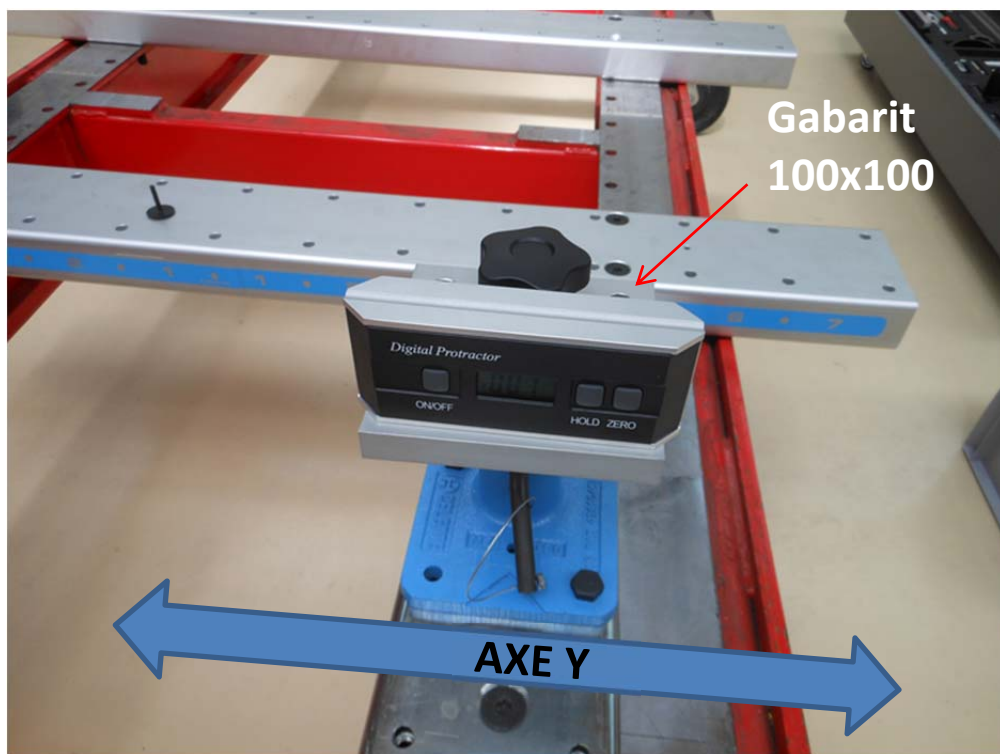
- 1-Mettre en place un piston alu pour prendre le 0 sur l'Axe Y et vérifier que l'Axe X est également à 0 afin de pouvoir vérifier la série de pistons MZ 2500





25 -Mettre les pistons universels MZ 2500 en place et les brocher prendre la mesure sur l'Axe X et Y : 2 niveaux

- 1-Mettre en place les pistons MZ 2500 et mettre en place le gabarit 100x100 et vérifier la déviation sur l'axe X et Y (tolérance 0,1 mm)
- -bon
- -Pas bon



26- Mise en place de la totalité des MZ et des traverses suivant le schéma de montage

- 1 -Monter toutes les vis pour les fixations des traverses et les fixations des MZ afin de garantir la position de ces éléments essentiels pour la qualité de l'assemblage.



Admin Magento Celette

www.celette.com/index.php/adminbt/adminhtml_homologation/calibration/id/0/key/62478f5eef07eabad021d5a5c3a54b48/

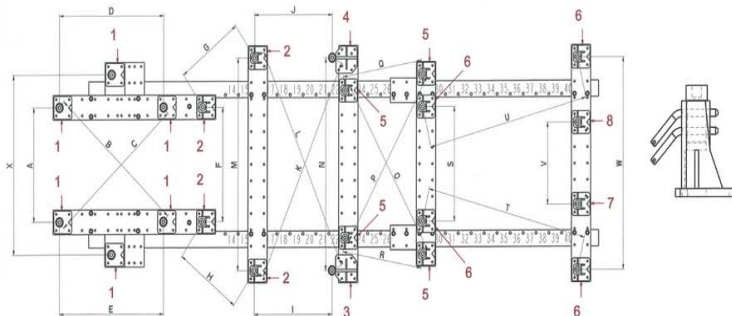
Magic ToolboxStudiesUtilsDistributeursLoueurs

Obtenir de l'aide pour cette page

Certains indexes ne sont pas à jour : Attributs de produit, Données fixes de produit, Produits de la catégorie, Index de recherche catalogue, État du stock, Données d'agrégation de mot clé. Cliquez ici pour aller dans la gestion des indexes et reconstruire les indexes nécessaires.

Calibration ReportBasic informationEquipment summaryPhotographic reportGeneral auditCrossmember auditMeasurement auditBackSave

BEAMS IN CALIBRATION POSITION



REP	TOUR-MZ	NB
1	MZ080	6
2	MZ140	4
3	MZ141	1
4	MZ142	1
5	MZ200	4
6	MZ260	4
7	MZ601	1
8	MZ602	1

TOWERS IN FRONT POSITION (±1mm)

REFERENCE		STANDARD	OBSERVED	VARIANCE
A	front	700	701	0.14%
B	MIDDLE	1063.0		
C	DIAG.	1063.0		
D	DIAG.	800		
E	SIDE	800		
F	SIDE	700		
G	ACROSS	500		
H	DIAG.	500		
X	DIAG.	1100		

TOWERS IN CENTER POSITION (±1mm)

REFERENCE		STANDARD	OBSERVED	VARIANCE
I	ACROSS	600		
J	ACROSS	600		
K	DIAG.	1431.8		
L	DIAG.	1431.8		
M	SIDE	1300		
N	SIDE	1300		
O		1166.2		
P		1166.2		
Q		600		
R		600		

TOWERS IN REAR POSITION (±1mm)

REFERENCE		STANDARD	OBSERVED	VARIANCE
S	FRONT	700		
T	REAR	1236.9		
U	SIDE	1236.9		
V	SIDE	500		
W	DIAG.	1300		

- 27- Document du rapport de mesure correspondant aux droites à mesurer
- 1 -Mesurer à l'aide du pied à coulisse les droites et reporter sur le rapport les mesures dans l'emplacement correspondant
 - 2-Indiquer les écarts dans l'emplacement correspondant



28 -Mettre les pistons en aluminium en place et brochés pour prendre les mesures : 2 niveaux

- 1-Effectuer la mesure des diagonales.
- 2-En cas de mesures hors tolérance, refaire la mesure une deuxième et troisième fois si nécessaire afin d'être certain que la diagonale n'est pas correcte, renseigner le tableau avec les mesures effectuées
- Bon
- Pas Bon

