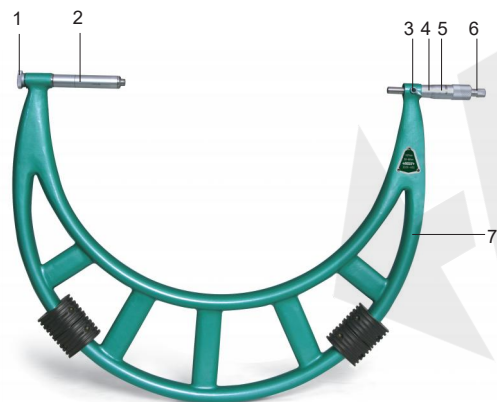
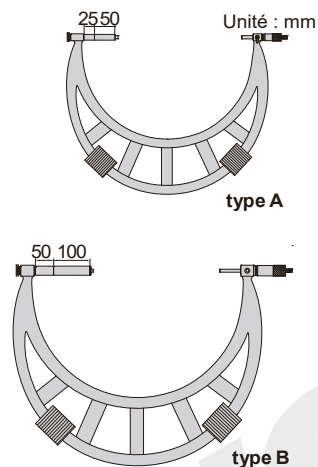


Graduation : 0,01 mm

Code	Gamme	Type	Précision	Réglage standard (inclus)
3205-400	300-400mm	A	11µm	325, 375
3205-500	400-500mm	A	13µm	425, 475
3205-600	500-600mm	A	14µm	525, 575
3205-700	600-700mm	A	16µm	625, 675
3205-800	700-800mm	A	18µm	725, 775
3205-900	800-900mm	A	20µm	825, 875
3205-1000	900-1000mm	A	22µm	925, 975
3205-1200	1000-1200mm	B	22µm	1050, 1150
3205-1400	1200-1400mm	B	24µm	1250, 1350
3205-1600	1400-1600mm	B	28µm	1450, 1550
3205-1800	1600-1800mm	B	31µm	1650, 1750
3205-2000	1800-2000mm	B	34µm	1850, 1950



1-Écrou de blocage
2-Collier de réglage
3-Vis de blocage
4-Manchon
5-Douille à friction
6-Butée à cliquet

7-Cadre
8-Clé
9-Manchon de guidage
10-Norme de réglage

1. Étalonnage

- Choisissez un collier de réglage et une norme de réglage adaptés à la plage de mesure.
- Installez le collier de réglage dans le micromètre, puis serrez l'écrou de blocage.
- Desserrez la vis de blocage et réglez la distance entre les deux sondes de manière à ce qu'elle soit légèrement supérieure à la norme de réglage, puis placez la norme de réglage dans le micromètre. Tournez la molette pour rapprocher la surface de mesure du micromètre de la surface de mesure de la norme de réglage. Lorsqu'elles sont sur le point d'entrer en contact, tournez la molette et lisez la valeur après avoir entendu le grincement. Si la position zéro présente un écart, utilisez la clé pour régler le zéro.
- Le micromètre doit être vérifié régulièrement afin de s'assurer que la position zéro est correcte.

Méthode d'ajustement zéro:

- Insérez la clé dans le petit trou du manchon (Fig. 1) et tournez légèrement le manchon jusqu'à ce que le repère zéro du manchon à friction soit aligné avec le repère du manchon (Fig. 2) pour terminer l'étalonnage.

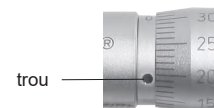


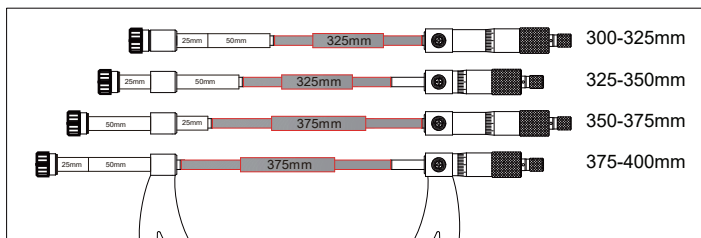
Fig.1



Fig.2

Remarque :

Le micromètre est fourni avec deux étalons de réglage, qui peuvent être partagés lors de l'étalonnage. Prenons l'exemple du modèle 3205-400, qui est fourni avec des étalons de réglage de 325 mm et 375 mm. L'étalon de 325 mm est destiné aux plages 300~325 mm et 325~350 mm. Le calibre de 375 mm est destiné aux plages 350~375 mm et 375~400 mm. Les plages 300~325 mm/350~375 mm sont calibrées à l'extrémité du micromètre, tandis que les plages 325 mm~350 mm/375~400 mm sont calibrées au début du micromètre.



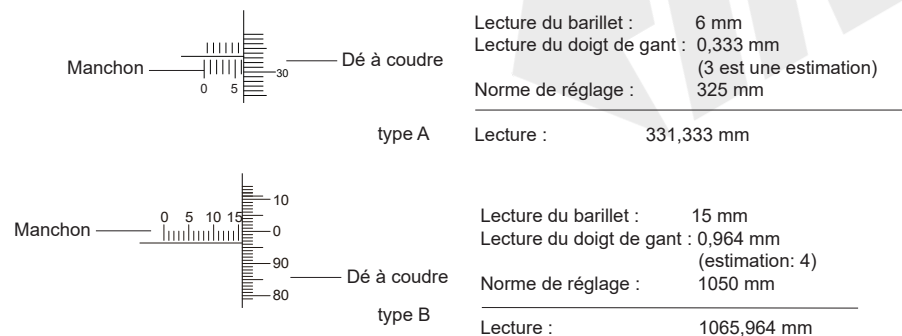
2. Mesure :

Lorsque la face de mesure est proche de la pièce, mais sans la toucher, tournez la butée à cliquet jusqu'à ce que vous entendiez un clic, mais sans pouvoir tourner la douille à friction, ce qui endommagerait les filetages de précision internes.

Attention :

Lorsque les faces de mesure sont proches de la pièce à usiner, mais sans être en contact avec celle-ci, n'appliquez pas une force excessive pour faire tourner l'arrêt à cliquet, car cela entraînerait des résultats inexacts et pourrait endommager les filetages de précision internes.

3. Pendant la lecture, la ligne de visée est perpendiculaire à l'échelle afin d'éviter tout effet de parallaxe. La lecture correspond à la somme du barillet, du vernier et de la norme de réglage. Les résultats sont les suivants:



Remarque :

Si l'étalonnage est effectué à l'extrémité du micromètre, la lecture doit être réduite de la course du micromètre.

5. Après utilisation, veuillez appliquer de l'huile pour protéger l'appareil.

6. Le mode de support du micromètre pour le réglage du zéro doit être cohérent avec la mesure réelle afin d'éviter les erreurs de mesure causées par les différentes influences de la déformation du cadre sous l'effet de son propre poids.