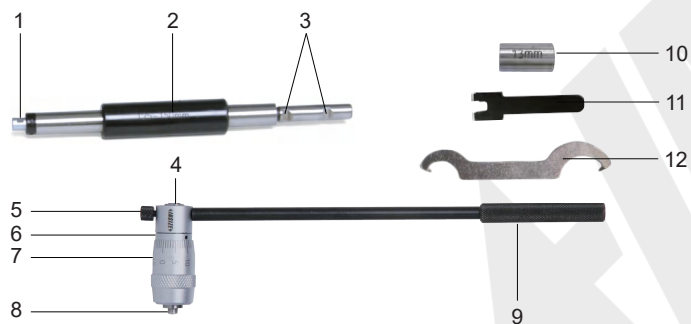


Valeur graduée : 0,01 mm

Précision : $(6+L/50)\mu\text{m}$ (L est la longueur de mesure maximale (mm))

numéro de modèle	Plage de mesure	Course différentielle de la tête	extensions
3221-32C	25-32mm	7mm	—
3221-50C	25-50mm	7mm	2 de
3221-63C	50-63mm	13mm	—
3221-200C	50-200mm	13mm	6 de
3221-300C	50-300mm	13mm	10 de
3221-225C	200-225mm	25mm	—
3221-500C	200-500mm	25mm	3 de
3221-1000C	200-1000mm	25mm	8 de



1-Sonde fixe
4-trou de montage
7-cylindre différentiel
10-douille

2-extensions
5-vis de blocage
8-Tête de mesure réglable
11-Clé de serrage 1

3-fente
6-Manchon fixe
9-acte méritoire
12-Clé de serrage 2

1. Ce produit est utilisé pour mesurer les dimensions du diamètre interne.

2. Avant la mesure, la limite inférieure de la plage de mesure du micromètre est calibrée à l'aide d'une bague de calibrage (d'autres calibres, tels que les micromètres, peuvent être utilisés sans bague de calibrage).

a : Utilisez un chiffon doux et propre pour essuyer la surface de mesure du micromètre et la paroi intérieure de la bague d'étalonnage, ajustez la taille du micromètre à une taille légèrement inférieure à celle de la bague d'étalonnage, mettez d'abord la sonde fixe en contact avec la paroi intérieure de la bague d'étalonnage, tournez lentement le cylindre du micromètre, et en même temps, faites pivoter le micromètre, pour trouver la plus petite valeur de la tête de mesure ajustable et le contact avec la paroi intérieure de la bague d'étalonnage. Si le micromètre indique la même taille que la bague d'étalonnage, cela signifie que la position zéro est correcte et que la mesure peut être effectuée.

b : S'il existe un léger écart entre la lecture et la taille de la jauge d'étalonnage, retirez le micromètre, maintenez le trou de mise à zéro avec la clé 2 et tournez légèrement la douille de fixation (Fig.2) jusqu'à ce que la lecture du micromètre corresponde à la taille de la jauge de la bague d'étalonnage. Mesurez à nouveau la bague d'étalonnage à l'aide du micromètre pour vous assurer que la mesure est la même que celle de la bague d'étalonnage.

c : il est nécessaire de vérifier régulièrement le micromètre de chaque taille de tige d'extension ; en cas d'écart, il est possible de l'ajuster à l'aide d'une clé de 1 ; la méthode d'ajustement est décrite à la Fig.3.



Fig.1



Fig.2



Fig.3

3. Lors de la mesure, sélectionnez la tige d'extension appropriée en fonction du diamètre du trou mesuré (si nécessaire, vous pouvez augmenter la taille de la tige d'extension en plaçant le manchon sur la tige d'extension), insérez-la dans le trou de montage et utilisez la vis de verrouillage pour bloquer la fente. Essayez la pièce mesurée et la sonde

MN-3221-FR

V0

du micromètre avec un chiffon doux et propre pour éviter que la poussière, les débris, etc. n'affectent les résultats de la mesure. Ajustez la taille du micromètre pour qu'il soit légèrement plus petit que le trou mesuré, puis mettez le micromètre dans le trou mesuré, tout d'abord, mettez la sonde fixe en contact avec la paroi du trou, tournez le cylindre du micromètre, en même temps le long du trou oscillation axiale et radiale du micromètre, pour trouver la valeur minimale de la direction axiale de la sonde mobile en contact avec la paroi du trou (Fig. 4) et la valeur maximale de la direction radiale (Fig. 5), sera inclinée pour sortir le micromètre le long de la direction axiale, et lisez les résultats des mesures. Pour les trous plus profonds, si vous souhaitez déterminer s'il existe une erreur géométrique, telle que la cylindricité, etc., vous pouvez connecter la poignée au micromètre (figure 6), respectivement, en effectuant plusieurs mesures de la section axiale et plusieurs mesures de la section radiale, en fonction des données mesurées à analyser et à comparer, il est possible de juger s'il existe une erreur géométrique dans le diamètre du trou mesuré.

Si vous souhaitez évaluer la taille d'une ouverture et l'ouverture standard, vous pouvez d'abord utiliser un micromètre pour mesurer l'ouverture standard, puis utiliser les résultats mesurés et l'ouverture mesurée à des fins de comparaison, pour évaluer l'ouverture mesurée et la taille de l'ouverture standard.

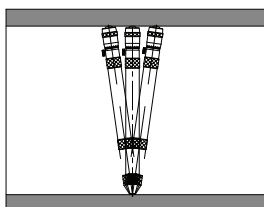


Fig.4

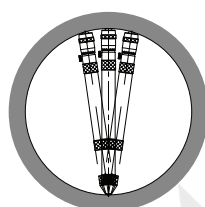
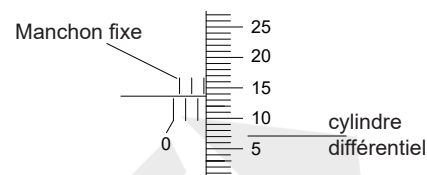


Fig.5



Fig.6

4. Les relevés doivent être effectués avec l'œil perpendiculaire à l'échelle pour éviter la parallaxe. La lecture est la somme de la taille de la tige d'extension, de la taille du manchon (le cas échéant), de la lecture du manchon fixe et de la lecture du cylindre différentiel. Si une rallonge de 50 à 75 mm est utilisée avec une pointe de 13 mm pour la mesure, la méthode de lecture est la suivante.



Taille de la perche d'extension : 50 mm
 Taille de la douille : 13 mm
 Lecture du manchon fixe : 2,5 mm
 Lecture du cylindre différentiel : 0,137 mm
 (7 est une estimation)

Lecture : 65,637 mm

5. A la fin de la mesure, retirer la tige d'extension et la protéger avec de l'huile.