



INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT Micromètre intérieur tubulaire Série 3222

Diplôme de fin d'études : 0,01mm

Course de la tête du micromètre : 13mm

Précision : $(3+n+L/50)\mu\text{m}$

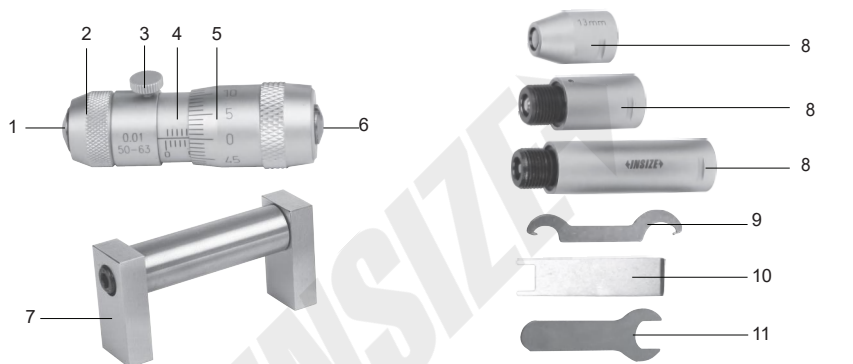
(n est le nombre de tiges, L est la longueur de mesure maximale (mm))

Diplôme de fin d'études : .001"

Course de la tête du micromètre : .5"

Précision : $\pm[.00005(3+n+L/2)]"$

(n est le nombre de tiges, L est la longueur de mesure maximale (pouces))



1-Face de mesure fixe

2-Dé à coudre

3-Vis de blocage

4-Manchon

5-Tonneau

6-Face de mesure mobile

7-Établir une norme

8-Tige d'extension

9-Tendeur 1

10-Clé 2 (pour remplacer l'arbre central de la tige d'extension)

11-Tendeur 3

1. Le micromètre est utilisé pour mesurer la taille intérieure.

2. Il est nécessaire d'étalonner le micromètre avec l'étalon de réglage avant de procéder à la mesure. Nettoyez les faces de mesure et la surface de l'étalon de réglage avec un chiffon doux. Le micromètre mesure l'étalon de réglage, tournez le barillet pour que sa taille soit inférieure à l'étalon de réglage. Placez la face de mesure fixe en contact avec l'étalon de réglage, tournez lentement le barillet, tout en secouant le micromètre pour trouver la valeur minimale lorsque la face de mesure mobile entre en contact avec l'étalon de réglage. Si le résultat est égal à la valeur normale de l'étalon de réglage, le micromètre est prêt à mesurer ; dans le cas contraire, marquez la position des points de l'échelle zéro, retirez le micromètre, tournez le barillet jusqu'à ce que le trou du zéro soit visible (Fig.1) et que les points de l'échelle zéro soient les mêmes qu'auparavant. Serrer la vis de blocage, utiliser la clé 1 pour tourner le manchon (Fig.2) jusqu'à ce que l'échelle zéro sur le manchon pointe l'échelle correcte sur le canon. Desserrer la vis de blocage, refaire l'étalonnage pour s'assurer que le résultat est égal à la valeur normale de l'étalon de réglage.

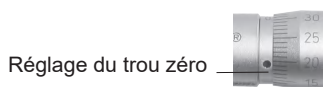


Fig.1



Fig.2

3. En fonction de la pièce mesurée, la tige d'extension est sélectionnée. Le nombre de tiges d'extension est moindre pour réduire l'erreur cumulative. La plus longue est reliée à la douille, la suivante est à son tour reliée à la longueur, la plus courte est la dernière. Installer la tige d'extension, d'abord enlever le dé à coudre (Fig.3), la tige d'extension se connecte au manchon (Fig.4), utiliser la clé 3 pour la serrer, visser le dé à coudre (Fig.5).



Fig.3



Fig.4



Fig.5

4. Pendant la mesure, assurez-vous qu'il n'y a pas de copeaux ou d'autres débris sur les faces de mesure et la surface de la pièce, ce qui pourrait affecter le résultat. Tournez le barillet pour que sa taille soit inférieure au diamètre du trou, puis introduisez le micromètre dans le trou. Placez la face de mesure fixe en contact avec le trou mesuré, tournez lentement le barillet, secouez doucement le micromètre le long de la direction axiale et radiale du trou pour trouver la valeur minimale dans la direction axiale (Fig.6) et la valeur maximale dans la direction radiale (Fig.7), serrez la vis de verrouillage, retirez le micromètre pour obtenir le résultat.

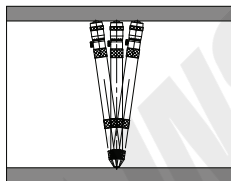


Fig.6

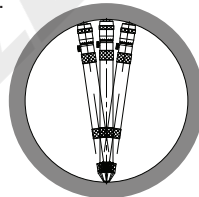
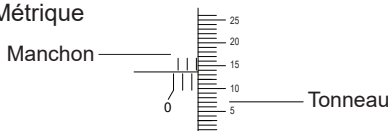


Fig.7

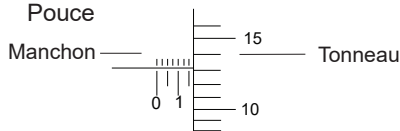
5. Pendant la lecture, le viseur est perpendiculaire à l'échelle pour éviter la lecture parallaxe. La lecture est la somme de la lecture initiale, de la portée de la tige d'extension, du manchon et du canon. Par exemple, la portée de la tige est de 25 mm en métrique ou de 1" en pouce, la méthode de lecture est la suivante.

Métrique



Première lecture : 50 mm
 Tige d'extension : 25mm
 Lecture des manches : 2,5 mm
Lecture du tonneau : 0,137mm(7 est estimé)
 Lecture : 77,637mm

Pouce



Première lecture : 2"
 Tige d'extension : 1"
 Lecture des manches : 0.15"
Lecture du tonneau : 0.0131"(1 est estimé)
 Lecture : 3.1631"

6. Démontez la barre d'extension, elle doit être huilée pour éviter la rouille après la mesure.

MN-3222-FR