

Graduation : 0,01" mm

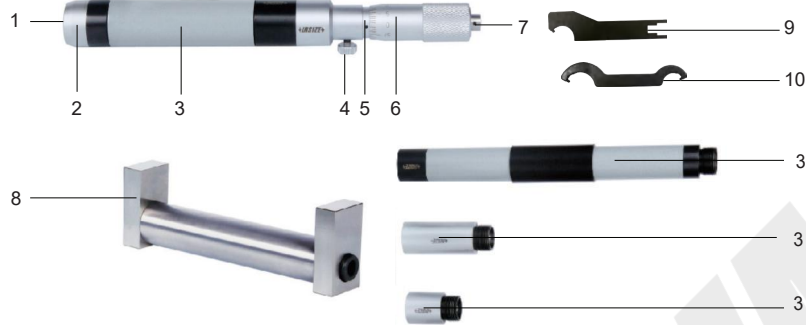
Course de la tête micrométrique : 25 mm

Précision : $(3+n+L/50) \mu m$ (n est le nombre de tiges, L est la longueur maximale de mesure (mm))

Graduation : 0,001"

Course de la tête micrométrique : 0,5"

Précision : $\pm[0,00005(3+n+L/2)]$ " (n est le nombre de tiges, L est la longueur maximale de mesure (pouces))



1-Face de mesure fixe

2-Boîtier

3-Tige d'extension

4-Vis de blocage

5-Manchon

6-Cosse à friction

7-Face de mesure mobile

8-Norme de réglage

9-Clé 1

10-Clé 2

1. Le micromètre sert à mesurer la taille intérieure.

2. Il est nécessaire de calibrer le micromètre à l'aide d'un étalon avant de procéder à la mesure. Nettoyez les faces de mesure et la surface de la norme de réglage à l'aide d'un chiffon doux. Utilisez ensuite le micromètre pour mesurer la norme de réglage : tournez la molette de friction pour régler la taille à une valeur inférieure à la norme de réglage. Placez la face de mesure fixe en contact avec la norme de réglage, tournez lentement la molette de friction, tout en secouant le micromètre pour trouver la valeur minimale lorsque la face de mesure entre en contact avec la norme de réglage. Si le résultat est égal à la valeur normale de la norme de réglage, le micromètre est prêt à mesurer, sinon,

Marquez la position des points zéro de l'échelle, retirez le micromètre, tournez le manchon à friction jusqu'à ce que l'échelle zéro pointe vers la marque comme précédemment. Serrez la vis de blocage, fixez le trou de réglage du zéro (Fig. 1) à l'aide de la clé 2, tournez légèrement le manchon (Fig. 2) jusqu'à ce que l'échelle zéro du manchon coïncide avec l'échelle du capuchon à friction. Desserrez la vis de blocage, recalibrez pour vous assurer que le résultat est égal à la valeur normale de la norme de réglage.



Fig.1



Fig.2

3. Selon la pièce à usiner mesurée, sélectionnez la tige d'extension. Le nombre de tiges d'extension doit être réduit afin de limiter les erreurs cumulées. La plus longue se connecte en premier au manchon, puis les autres se connectent par ordre décroissant de longueur, la plus courte étant la dernière. Pour installer la tige d'extension, retirez d'abord le capuchon (Fig. 3), connectez la tige d'extension au manchon (Fig. 4), serrez-la à l'aide de la clé 3, puis revissez le capuchon (Fig. 5).



Fig.3



Fig.4



Fig.5

4. Pendant la mesure, assurez-vous qu'il n'y a pas de copeaux de coupe ou d'autres débris sur les deux faces de mesure et la surface de la pièce à usiner, car cela pourrait affecter le résultat. Tournez le fourreau à friction pour régler sa taille à une valeur inférieure au diamètre du trou, puis insérez le micromètre dans le trou. Placez la face de mesure fixe en contact avec le trou à mesurer, tournez lentement la molette de friction, secouez doucement le micromètre le long de l'axe et du rayon du trou pour trouver la valeur minimale dans le sens axial (Fig. 6) et la valeur maximale dans le sens radial (Fig. 7), serrez la vis de blocage, retirez le micromètre pour obtenir le résultat.

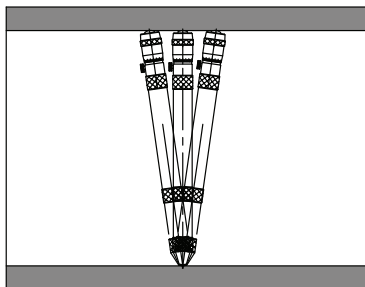


Fig.6

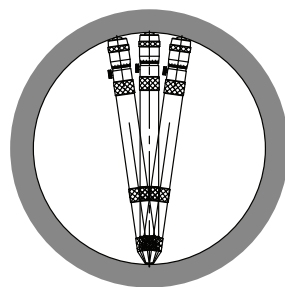
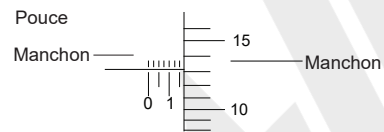
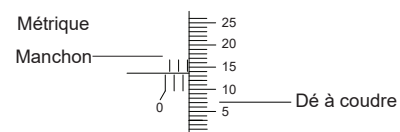


Fig.7

5. Pendant la lecture, le regard est perpendiculaire à l'échelle afin d'éviter toute lecture parallaxe. La lecture correspond à la somme d'une lecture initiale, de la portée de la rallonge, du manchon et du vernier. Par exemple, si la portée de la tige est de 25 mm en métrique ou de 1 pouce en pouces, la méthode de lecture est la suivante.



Lecture initiale : 100 mm

Tige d'extension : 25 mm

Lecture du manchon : 2,5 mm

Lecture du capuchon : 0,137 mm (7 est estimé)

Lecture : 127,637 mm

Lecture initiale : 4"

Tige d'extension : 1"

Lecture du manchon : 0,15"

Lecture du dé à coudre : 0,0131" (1 est estimé)

Lecture : 5,1631"

6. Retirez les tiges d'extension, elles doivent être huilées pour éviter la rouille après la mesure.