



INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

Micromètre interne à deux/trois points

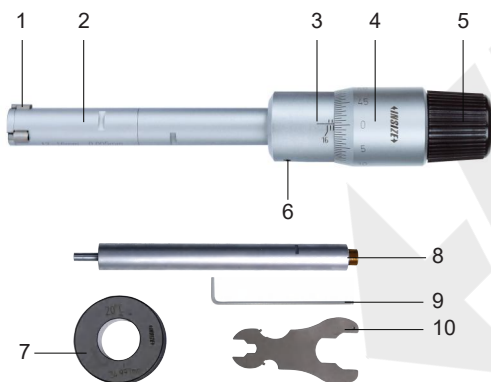
Graduation : 0.001mm
Gamme : 2-6mm



Graduation: 0.001mm
Gamme : 6-12 mm



Graduation: 0.005mm
Gamme: 12-100mm



1-Mors de mesure
2-Tête de mesure
3-Manchon
4-Cosses à friction
5-Bouchon à cliquet

6-Vis de réglage
7-Anneau de réglage
8-Rallonge (sauf plage 2-6mm)
9-Clé à molette
10-Clé (la gamme 6-100 comporte deux clés)

1. Le micromètre est utilisé pour mesurer le diamètre intérieur.
2. Avant la mesure, il est nécessaire d'étalonner le micromètre avec la bague de réglage. Nettoyez les mâchoires de mesure et la face de la bague de réglage avec un chiffon doux, puis mesurez la bague de réglage. Si le résultat est égal à la valeur normale de la bague de réglage, le micromètre est prêt à mesurer. Utiliser une clé pour desserrer la vis de réglage, puis tourner le manchon jusqu'à ce que la lecture soit égale à la valeur normale de la bague de réglage, et bloquer la vis de réglage. Le micromètre doit être étalonné régulièrement.
3. Pendant la mesure, tourner la butée à cliquet pour s'assurer que le diamètre des mâchoires de mesure est inférieur à celui du trou. Placer le micromètre verticalement dans le trou mesuré, puis tourner la butée à cliquet, secouer doucement le micromètre pour s'assurer que les mâchoires de mesure entrent complètement en contact avec le trou. Vous pouvez maintenant obtenir le résultat jusqu'à ce que vous entendiez un clic. Lorsque vous avez terminé, tournez la butée à cliquet pour remettre les mâchoires de mesure en place, puis retirez le micromètre du trou à la verticale.

Attention : Lorsque les faces de mesure sont proches, mais pas en contact avec la pièce, n'appliquez pas une force excessive pour faire tourner la butée à cliquet, car cela conduirait à des résultats inexacts et pourrait endommager les filets de précision internes.

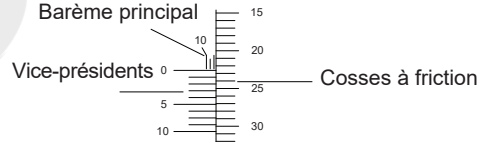
4. Pendant la lecture, le viseur doit être perpendiculaire à l'échelle afin d'éviter la lecture par parallaxe. La méthode de lecture est la suivante :

La graduation du micromètre est de 0,001 mm, la lecture est la somme de l'échelle principale du manchon, de la cale de frottement et de l'échelle secondaire du manchon.

La graduation du micromètre est de 0,005 mm, la lecture correspond à la somme du manchon et de la cale de frottement.

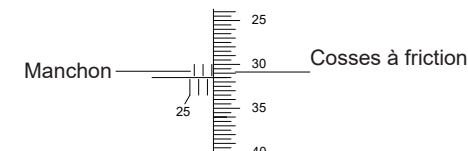
Graduation : 0.001mm

Barème principal



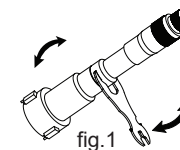
Lecture de la balance principale: 8.5 mm
Lecture du dé à coudre à friction: 0.22 mm
Lecture de la balance des mœurs: 0.006 mm
Lecture: 8.726 mm

Graduation: 0.005mm



Lecture des manches: 22 mm
Lecture du dé à coudre à friction: 0.315 mm
Lecture: 22.315 mm

5. Installer une tige d'extension pour mesurer un trou profond. Utiliser une clé pour séparer la tête de mesure de la tige principale, installer la tige d'extension entre la tête de mesure et la tige principale, et utiliser une clé pour la serrer (fig.1). Attention : Ne tenez pas la tête du micromètre à la main.



6. Si les mâchoires de mesure ne peuvent pas s'étirer en douceur, veuillez les nettoyer.

MN-3227-1-FR

V5