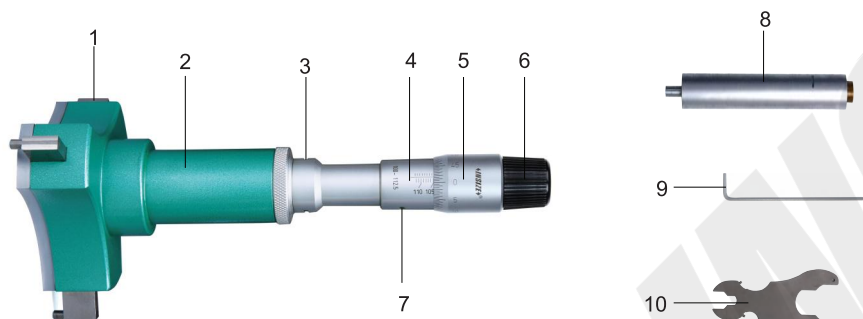


Graduation : 0.005mm

Code	Range	Précision	Anneau de réglage
3227-125	100-125mm	6µm	Ø125mm (en option)
3227-150	125-150mm	6µm	Ø125mm (en option)
3227-175	150-175mm	7µm	Ø175mm (en option)
3227-200	175-200mm	7µm	Ø175mm (en option)
3227-225	200-225mm	8µm	Ø225mm (en option)
3227-250	225-250mm	8µm	Ø225mm (en option)
3227-275	250-275mm	9µm	Ø275mm (en option)
3227-300	275-300mm	9µm	Ø275mm (en option)



- 1-Mors de mesure
- 2-Tête de mesure
- 3-Fente
- 4-Manchon
- 5-Cosses à friction
- 6-Bouchon à cliquet
- 7-Vis de réglage
- 8-Tige d'extension
- 9-Clé à molette
- 10-Clé (deux clés)

1. Le micromètre est utilisé pour mesurer le diamètre intérieur.

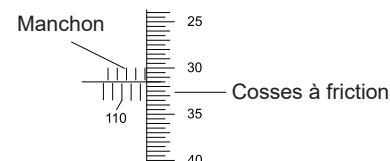
2. Avant la mesure, il est nécessaire d'étalonner le micromètre avec la bague de réglage. Nettoyez les mâchoires de mesure et la face de la bague de réglage avec un chiffon doux, puis mesurez la bague de réglage. Si le résultat est égal à la valeur normale de la bague de réglage, le micromètre est prêt 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, puis bloquer la vis de réglage.

Attention: le micromètre doit être calibré à nouveau après l'installation des tiges d'extension.

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. 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 est perpendiculaire à l'échelle pour éviter la lecture par paralaxe. La méthode de lecture est la suivante : la lecture est la somme du manchon et du dé à friction. Il y a deux lignes d'échelle sur le manchon et deux ensembles de mâchoires de mesure, en fonction de la pièce mesurée pour sélectionner la ligne d'échelle à lire. Si la plage est de 100-112,5 mm, les résultats de la lecture sont les suivants :



Lecture de la manche :	107 mm
Lecture du dé à coudre à friction :	0,315 mm
	(5 est une estimation)
Lecture :	107.315 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. Attention: Ne tenez pas la tête du micromètre à la main.

6. Accessoire en option : bague de réglage (série 6312), support micrométrique et pince (code 6301 et 6301-2).