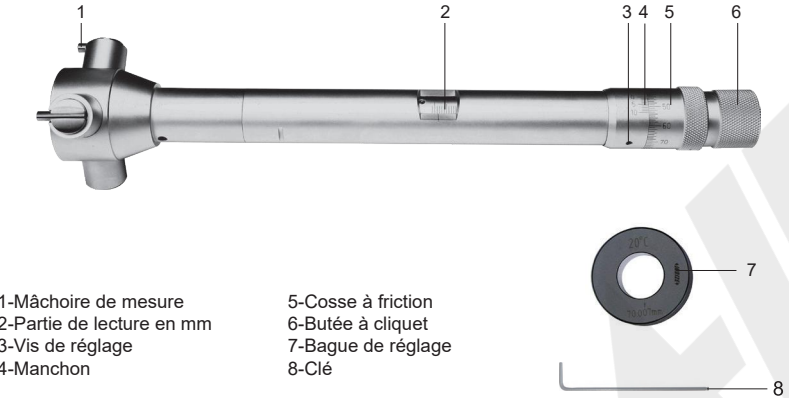


Graduation : 0,001 mm

Code	Gamme	Précision	Bague de réglage
3228-70	50-70mm	5µm	Φ50mm
3228-100	70-100mm	5µm	Φ70mm
3228-150	100-150mm	6µm	Φ100mm
3228-250	150-250mm	8µm	Φ150mm
3228-300	200-300mm	9µm	—



1. Le micromètre sert à mesurer le diamètre interne.

- Avant la mesure, il est nécessaire de calibrer le micromètre à l'aide de la bague de réglage. Nettoyez les faces de mesure et le trou de la bague de réglage avec un chiffon doux, puis mesurez la taille du trou de la bague de réglage. La lecture doit être égale à la taille du trou de la bague de réglage. En cas de léger écart, veuillez régler la lecture. À l'aide d'une clé, desserrez la vis de réglage, puis tournez le manchon jusqu'à ce que la lecture soit égale à la taille du trou de la bague de réglage, puis bloquez la vis de réglage. Le micromètre doit être calibré régulièrement.
- Pendant la mesure, veuillez régler la plage de mesure du micromètre à une valeur légèrement inférieure à celle du trou de la pièce, puis insérez le micromètre verticalement dans le trou de la pièce. Il est nécessaire de tenir le micromètre fermement d'une main, de tourner le capuchon à friction de l'autre main, puis de balancer le micromètre d'avant en arrière pour que les faces de mesure entrent en contact avec le trou de la pièce jusqu'à ce que vous entendiez un clic. Attention : lorsque les faces de mesure sont sur le point d'entrer en contact avec le trou de la pièce, veuillez ne pas exercer une force excessive pour faire tourner le fourreau à friction, car cela entraînerait une erreur de mesure et pourrait endommager les filetages de précision internes.
- La lecture doit être la somme de la partie de lecture en mm, du manchon et du fourreau à friction. Prenons l'exemple de la figure suivante, la lecture doit être de 70,697 mm.

