

Remise des diplômes: 0,01mm
Course de la tête du micromètre: 25mm

Remise des diplômes: .001"
Course de la tête du micromètre: 1"



- 1-Face de mesure en carbure
- 2-Vis de blocage
- 3-Manchon
- 4-Cosses à friction
- 5-Tendeur



1. Le micromètre est utilisé pour mesurer la taille intérieure

2. Il est nécessaire d'étalonner le micromètre à l'aide d'une cale cylindrique ou d'un étalon de réglage avant de procéder à la mesure. Nettoyez les faces de mesure et les blocs internes de la cale d'épaisseur avec un chiffon doux, puis utilisez le micromètre pour mesurer la cale d'épaisseur : tournez la cale à friction pour ajuster la taille afin qu'elle soit inférieure à celle de la cale d'épaisseur. Si le résultat est égal à la valeur normale de la cale de jauge, le micromètre est prêt à mesurer ; dans le cas contraire, il faut marquer la position des points de l'échelle zéro, retirer le micromètre, tourner la cale à friction jusqu'à ce que les points de l'échelle zéro soient marqués de la même manière qu'auparavant. Serrer la vis de blocage, fixer le trou de réglage du zéro (Fig.1) avec une clé à zéro, tourner légèrement le manchon (Fig.2) jusqu'à ce que l'échelle du zéro sur le manchon coïncide avec l'échelle sur la cale à friction.

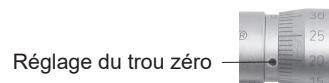


Fig.1



Fig.2

3. Pendant la mesure, assurez-vous qu'il n'y a pas de copeaux ou d'autres débris sur les deux faces de mesure et sur la surface de la pièce, ce qui affecterait le résultat. Tournez le dé à friction 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 dé à friction, secouez doucement le micromètre le long de la direction axiale et radiale du trou pour trouver la valeur minimale dans la direction axiale (Fig.3) et la valeur maximale dans la direction radiale (Fig.4), serrez la vis de blocage, retirez le micromètre pour obtenir le résultat.

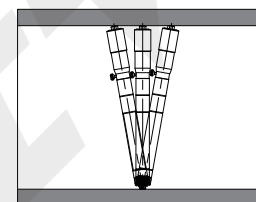


Fig.3

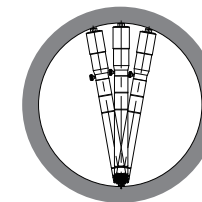
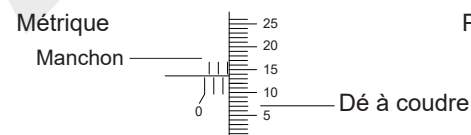
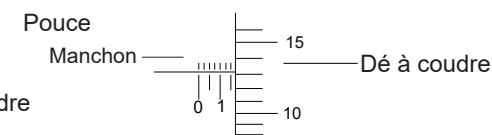


Fig.4

4. Pendant la lecture, le viseur est perpendiculaire à l'échelle pour éviter la lecture par parallaxe. La lecture est la somme d'une lecture initiale, du manchon, du dé à coudre. Par exemple :



Première lecture: 200mm
Lecture des manches: 2,5mm
Lecture du dé à coudre: 0,137mm (7 est estimée)
Reading: 202,637mm



Première lecture: 40"
Lecture des manches: 0,15"
Lecture du dé à coudre: 0,0131" (1 est estimé)
Lecture: 40,1631"

5. Après utilisation, appliquer de l'huile pour la protection

6. Accessoire en option : bloc de jauge (code 6881), bloc de jauge de cylindre (code 4001), vérificateur d'étrier/de hauteur (code 6884).