

Graduation : 0,01 mm

Précision de la tête du micromètre : $\pm 3\mu\text{m}$

Précision de la tige : $\pm (2+L/75)\mu\text{m}$

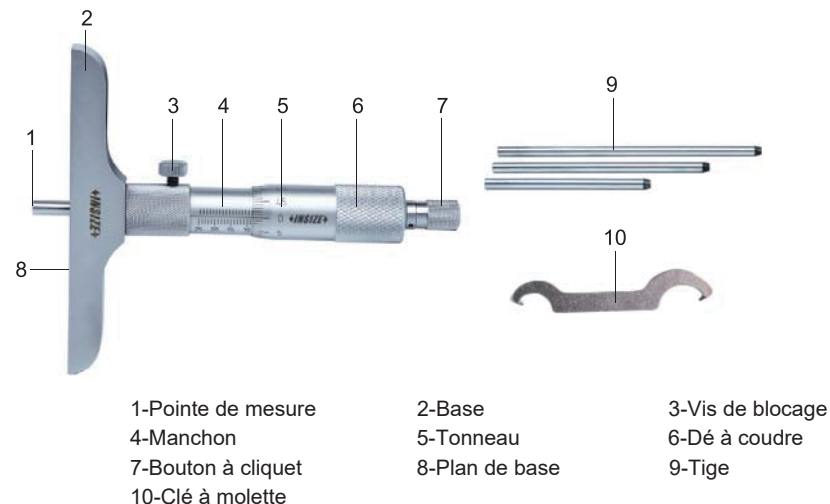
(L est la plage de mesure en mm)

Remise des diplômes : .001"

Précision de la tête du micromètre : $\pm .00012"$

Précision de la tige : $\pm [.001+.0005(L/3)]"$

(L est la plage de mesure en pouces)



1. Tout d'abord, sélectionner la tige en fonction de la taille mesurée, installer la tige comme indiqué sur la Fig. 1.

2. Il est nécessaire de régler le zéro sur la plaque d'inspection avant de procéder à la mesure. Nettoyez les faces de mesure et la surface de la plaque d'inspection avec un chiffon doux. La mise à zéro s'effectue directement lorsque la plage est comprise entre 0 et 25 mm : tournez le barillet jusqu'à ce que l'échelle du zéro soit visible, puis placez le plan de base sur la plaque d'inspection, continuez à appuyer sur la base, tournez le bouton à cliquet du micromètre jusqu'à ce que la pointe de la tige pénètre dans la plaque d'inspection. Lorsque le cliquetis se fait entendre, les faces de mesure se touchent complètement, il n'y a pas de déviation du zéro, le micromètre est prêt à mesurer. Si la plage du micromètre est supérieure à 25 mm ou si l'échelle est en pouces, procéder à un étalonnage avec un outil calibré (ou une cale étalon) : placer l'outil calibré sur la plaque d'inspection, placer le plan de base sur l'outil calibré pour régler le zéro.

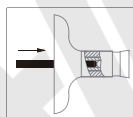
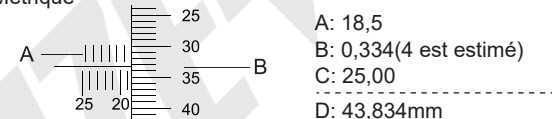


Fig.1

Attention : Lorsque les faces de mesure sont proches, mais pas en contact avec la plaque d'inspection, ne pas appliquer une force excessive pour faire tourner le dé à cliquet, car cela conduirait à des résultats inexacts et pourrait endommager les filets de précision internes.

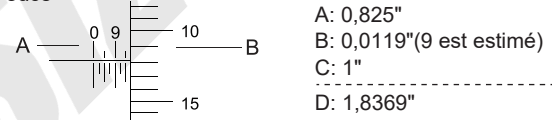
- Pendant la mesure, assurez-vous qu'il n'y a pas de copeaux ou d'autres débris sur les faces de mesure et la surface de la pièce, sinon les résultats seront imprécis et le plan de base risque d'être endommagé.
- Après l'opération de mesure, desserrer la vis de blocage, retirer le micromètre pour lire le résultat. Pendant la lecture, le viseur est perpendiculaire à l'échelle pour éviter la lecture par parallaxe. La lecture est la somme du manchon et du canon. Si la plage est supérieure à 25 mm ou si l'échelle est en pouces, la lecture est une lecture initiale. Par exemple, la portée de la tige est de 25 à 50 mm en métrique ou de 1"-2" en pouce, la lecture est la somme de la lecture initiale, du manchon et du canon.

Métrique



A est la lecture du manchon
B est la lecture du canon
C est la valeur initiale
D est la lecture

Pouce



- Lors du réglage du zéro, s'il y a une déviation, procédez au réglage selon la méthode suivante : serrez la vis de blocage, utilisez la clé la plus grande du côté du demi-arc pour régler le manchon (Fig. 2) jusqu'à ce que le zéro soit réglé.



Fig.2

- La pointe et la base doivent être soigneusement protégées contre les rayures et les dommages. La pointe et la base doivent être huilées pour éviter la rouille après la mesure.