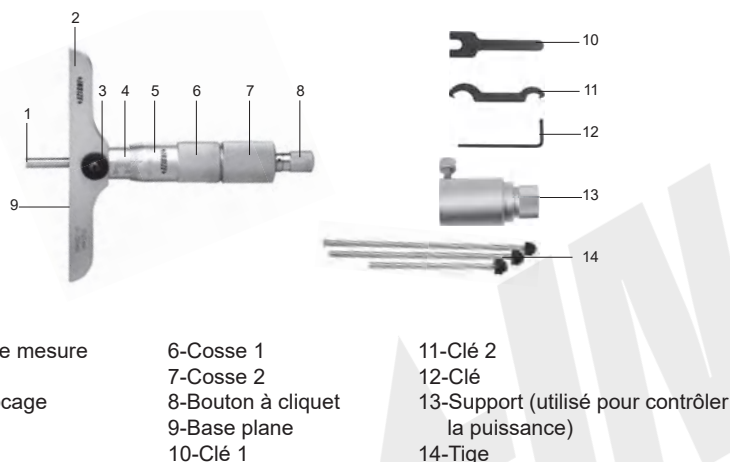


INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Micromètre de profondeur série 3241

Graduation : 0,01 mm
Précision de la tête micrométrique : +3 µm
Précision de la tige : $\pm(2+L/75)$ µm (L étant la plage de mesure en mm)

Graduation : 0,01"
Précision de la tête micrométrique : $\pm 0,00012$ "
Précision de la tige : $\pm [0,001 + 0,0005 (L/3)]$ " (L étant la plage de mesure en mm)



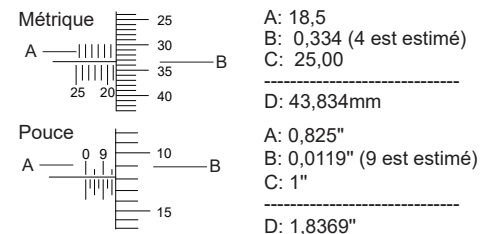
- Tout d'abord, sélectionnez la tige en fonction de la taille mesurée, puis installez-la comme suit :
---Tenez le manchon 1, tournez le manchon 2 dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (Fig. 1)
---Nettoyez la tige et la face de contact A du manchon 1 ainsi que la face de contact B de la tige (Fig. 2)
---Insérez la tige par le bas du manchon 1, tournez doucement la tige pour que les deux faces s'emboîtent, puis installez le manchon 2 sur le manchon 1, sans le serrer (Fig. 3)
---Placez le support sur le manchon 2, serrez la vis de blocage du support. Tournez le bouton à cliquet du support jusqu'à ce que vous entendiez un clic (fig. 4). Desserrez la vis, puis retirez le support.

- 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 à l'aide d'un chiffon doux. Le réglage du zéro s'effectue directement lorsque la plage est comprise entre 0 et 25 mm : tournez le cylindre jusqu'à ce que l'échelle zéro soit visible, puis placez le plan de base sur la plaque d'inspection, maintenez la base enfoncée et tournez le bouton à cliquet du micromètre jusqu'à ce que la pointe de la tige pénètre dans la plaque d'inspection. Lorsque vous entendez un clic, les faces de mesure sont en contact complet, il n'y a pas d'écart au niveau zéro, vous êtes prêt à mesurer. Si la plage du micromètre est supérieure à 25 mm ou si l'échelle est en pouces, effectuez l'étalonnage à l'aide d'un outil étalonné (ou d'un bloc étalon) : placez l'outil étalonné sur la plaque d'inspection, placez le plan de base sur l'outil étalonné pour régler le zéro. Le micromètre doit être vérifié régulièrement afin de s'assurer qu'il est correctement réglé sur zéro.

Attention : lorsque les faces de mesure sont proches de la plaque d'inspection, mais sans la toucher, n'appliquez pas de force excessive pour faire tourner le cadran à cliquet, car cela entraînerait des résultats inexacts et pourrait endommager les filetages de précision internes.

- Pendant la mesure, assurez-vous qu'il n'y a pas de copeaux de coupe ou d'autres débris sur les faces de mesure et la surface de la pièce, car cela entraînerait des résultats inexacts et pourrait endommager le plan de base.

- Après la mesure, desserrez la vis de blocage, retirez le micromètre pour lire le résultat. Pendant la lecture, le viseur doit être perpendiculaire à l'échelle afin d'éviter toute erreur de parallaxe. La lecture correspond à la somme du manchon et du cylindre. Si la plage est supérieure à 25 mm ou si l'échelle est en pouces, la lecture nécessite une lecture initiale. Par exemple, si la plage de la tige est comprise entre 25 et 50 mm en métrique ou entre 1 et 2 pouces en pouces, la lecture correspond à la somme de la lecture initiale, du manchon et du cylindre.



A est la lecture provenant du manchon.
B est la lecture provenant du cylindre.
C est la valeur initiale.
D est la lecture.

5. Lorsque le micromètre est réglé sur zéro, s'il y a un écart, ajustez-le selon la méthode suivante :
- L'écart zéro est inférieur à $\pm 0,01$ mm/ $\pm 0,001$ pouce, serrez la vis de blocage, utilisez la clé 2 sur le côté demi-arc le plus grand pour ajuster le manchon (Fig. 5) jusqu'à ce que le zéro soit réglé ;
- L'écart zéro est supérieur à $\pm 0,01$ mm/ $\pm 0,001$ pouce, retirez la tige. Ajustez l'extrémité fixe de la tige, utilisez une clé pour desserrer les deux vis Allen (Fig. 6), puis utilisez la clé 1 pour tourner doucement la vis inférieure (Fig. 7). Si l'écart est un nombre positif, tournez la vis inférieure dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Si l'écart est un nombre négatif, tournez la vis inférieure dans le sens des aiguilles d'une montre.



Fig.5



Fig.6



Fig.7

6. Il convient de veiller à ce que l'embout de mesure et la base ne soient pas rayés ou endommagés.
- L'embout et la base doivent être huilés après la mesure afin d'éviter toute corrosion.