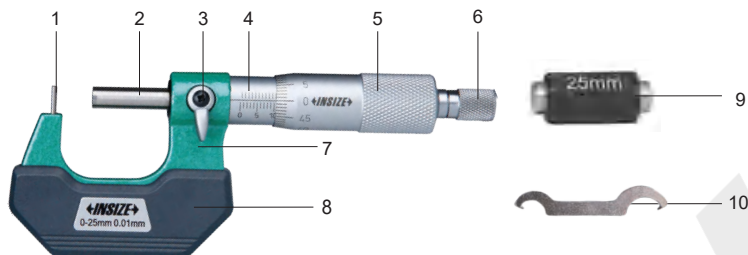
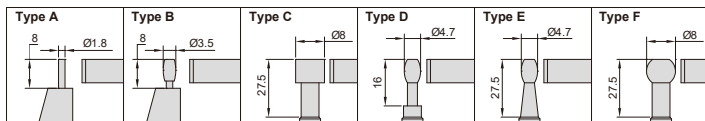


Code	Gamme	Type	Précision	Code	Gamme	Type	Précision
3261-25A	0-25mm	A	6µm	3261-25DA	0-25mm	D	6µm
3261-50A	25-50mm	A	6µm	3261-50DA	25-50mm	D	6µm
3261-25BA	0-25mm	B	6µm	3261-25EA	0-25mm	E	6µm
3261-50BA	25-50mm	B	6µm	3261-50EA	25-50mm	E	6µm
3261-25CA	0-25mm	C	6µm	3261-25FA	0-25mm	F	6µm
3261-50CA	25-50mm	C	6µm	3261-50FA	25-50mm	F	6µm



- 1-enclume
- 2-Broche
- 3-Clé de serrage
- 4-Manchon
- 5-Chaussure de friction
- 6-Arrêt à cliquet
- 7-Plaque d'isolation
- 8-Cadre
- 9-Norme de réglage (sauf 0-25mm)
- 10-Enjambeur

1. Le micromètre d'épaisseur de paroi de tuyau est principalement utilisé pour mesurer l'épaisseur de la paroi du tuyau (fig. 1).

2. La position zéro du micromètre doit être vérifiée avant l'utilisation afin de s'assurer qu'elle est précise.

---Essuyer la surface de mesure du micromètre et l'extrémité de la tige étalon avec un chiffon doux et propre (le micromètre de plus de 25 mm utilise la tige étalon pour faire le zéro).

---Lorsque les deux surfaces de mesure se touchent légèrement, tourner le dispositif de mesure de la force à cliquet ; à ce moment-là, ne pas tourner le cylindre différentiel pour éviter d'endommager le filetage de précision interne, afin de ne pas endommager le filetage de précision interne.

---Le résultat de la mesure est zéro (identique à la valeur nominale), qui peut être mesuré directement ; en cas de légère déviation, ajustez la position zéro : serrez le dispositif de verrouillage, accrochez le trou zéro à l'arrière du manchon fixe avec une clé, tournez le manchon fixe (fig. 2) et alignez la ligne de référence du manchon fixe avec la ligne de l'échelle zéro du cylindre différentiel.

Remarque : lorsque les deux surfaces de mesure sont sur le point d'entrer en contact, ne forcez pas le dispositif de mesure de la force à cliquet, sous peine d'obtenir des résultats de mesure inexacts et d'endommager les composants de précision internes.



fig. 1



fig. 2

3. la mesure : La mesure est effectuée de la même manière que l'étalonnage du zéro, et les résultats de la mesure sont lus. Remarque : lors de la mesure, l'enclume de mesure fixe du micromètre doit être alignée sur l'axe du tuyau (fig. 3) afin de garantir que la surface de mesure est en contact total avec la paroi du tuyau.

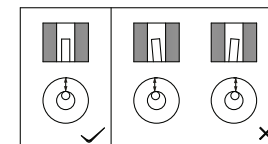
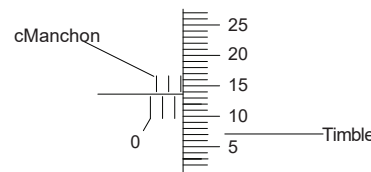


fig. 3

4. Lors de la lecture, la ligne de visée doit être perpendiculaire à l'échelle (l'échelle cylindrique différentielle et l'échelle à manchon fixe n'étant pas sur le même plan, l'angle de vue affecte le résultat de la lecture). La méthode de lecture est la suivante : La lecture est la somme de la lecture du manchon fixe, de la lecture du cylindre différentiel et des valeurs de lecture estimées.



Lecture des manches : 2,5mm
La lecture de Timble : 0,13mm
Estimation de la lecture : 0,007mm
Lecture : 2,637mm

5. Protégez la surface de mesure du micromètre pour éviter de la rayer ou de l'endommager. Manipulez l'instrument avec précaution. Le micromètre doit être protégé par de l'huile après utilisation pour éviter la rouille.