

Valeur graduée : 0,01 mm



- 1-un cadre de règle
- 2-unité de réglage du zéro
- 3-Clés de serrage
- 4-sondes
- 5-vis microscopique
- 6-Manchon fixe
- 7-cylindre différentiel
- 8-Dispositif de mesure de la force à cliquet
- 9-Bouclier thermique
- 10-Clé de mise à zéro
- 11-60° Standard(0-25mm sans standard)

1. Ce produit est utilisé pour mesurer le diamètre moyen des filets.
2. Mise à zéro du micromètre avant la mesure:
 - Installez la sonde avec le même pas et le même angle que le filet à mesurer, et essuyez la surface de mesure de la sonde avec un chiffon propre et doux.
 - Desserrer la clé de blocage et faire tourner le cylindre différentiel de manière à ce que la ligne zéro du cylindre coïncide avec le repère longitudinal du manchon fixe et que les bords du cylindre soient tangents à la ligne zéro du manchon fixe.
 - Pousser le dispositif de mise à zéro de manière à ce que la sonde en forme de V et la sonde en forme de cône (cutter) entrent en contact, puis serrer la clé de blocage. Tourner le dispositif de mesure de la force à cliquet pour vérifier le réglage de la position zéro; en cas d'écart, utiliser la clé de mise à zéro pour ajuster.
 - Les micromètres filetés dont la limite inférieure de mesure est supérieure à 25 mm doivent être mis à zéro à l'aide d'un levier standard. La méthode est la même que celle décrite ci-dessus.

Méthode de réglage de la clé à zéro:

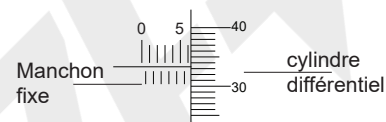
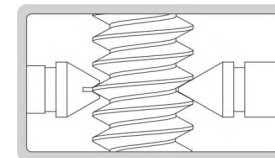
Insérez la clé de mise à zéro dans le trou de la douille de fixation et tournez légèrement la douille de fixation jusqu'à ce que le repère zéro du cylindre différentiel soit aligné avec le repère de la douille de fixation (Fig.1). Terminez l'étalonnage.



Fig.1

3. Mesure:

- Lors de la mesure, il convient de veiller à ce que la surface de mesure du micromètre et la surface de mesure de la pièce soient propres, sans bavures ni autres débris, ce qui entraînerait une erreur de mesure.
- Ajuster la taille du micromètre à une dimension légèrement supérieure à celle de la pièce mesurée, puis placer la pièce mesurée dans le micromètre, tourner le cylindre du micromètre, la sonde et la pièce mesurée sont sur le point d'entrer en contact, tourner le dispositif de mesure de la force à cliquet, entendre le grincement après le son, lire les résultats de la mesure.
- 4. Lors de la lecture du cylindre différentiel, la ligne de visée doit être perpendiculaire à la surface de l'échelle afin d'éviter la parallaxe. La lecture est la somme de la lecture du boîtier fixe et de la lecture du cylindre différentiel. La méthode de lecture est la suivante.



Lecture du manchon fixe : 6 mm
 Lecture du cylindre différentiel : 0,333 mm
 (3 est une estimation)
 Lecture: 6,333 mm

5. Accessoires en option : barre normalisée à 55°, sonde (série 7381).

Filets métriques et américains standard (profil à 60°)

Filet Whitworth (type de dent 55°)

Numéro de modèle	Pas applicable
7381-T11	0,4-0,5mm/64-48TPI
7381-T12	0,6-0,9mm/44-28TPI
7381-T13	1-1,75mm/24-14TPI
7381-T14	2-3mm/13-9TPI
7381-T15	3,5-5mm/8-5TPI
7381-T16	5,5-7mm/4,5-3,5TPI
7381-TS	6 paires/ensemble, comprenant toutes les sondes ci-dessus

Numéro de modèle	Pas applicable
7381-T21	60-48TPI
7381-T22	48-40TPI
7381-T23	40-32TPI
7381-T24	32-24TPI
7381-T25	24-18TPI
7381-T26	18-14TPI
7381-T27	14-10TPI
7381-T28	10-7TPI
7381-T29	7-4,5TPI
7381-T210	4,5-3,5TPI
7381-T2S	10 paires/ensemble, comprenant toutes les sondes ci-dessus.

6. Notes:

- Pendant le stockage, laissez un espace de 0,1 mm à 1 mm entre les surfaces de mesure et ne stockez pas le micromètre dans une position serrée.
- Après une longue période de stockage du micromètre, il y a un film d'huile protecteur sur la tige de mesure, lors de l'utilisation, il faut d'abord utiliser un chiffon sans poussière pour essuyer le film d'huile sur la tige de mesure.

MN-3281-FR