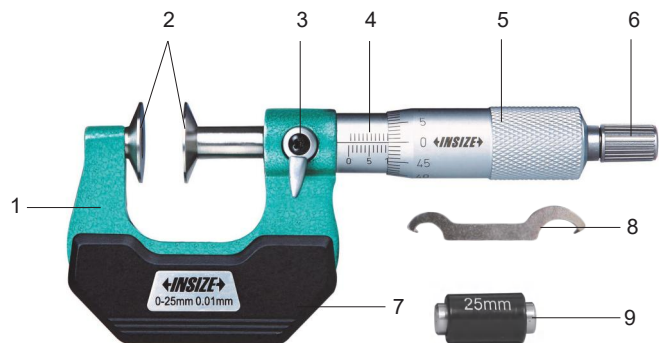


Valeur graduée : 0,01 mm



- | | | |
|----------------------|-------------------------|--|
| 1-un cadre de règle | 2-sondes | 3-Clés de serrage |
| 4-Manchon fixe | 5-cylindre différentiel | 6-Dispositif de mesure de la force à cliquet |
| 7-Bouclier thermique | 8-Clé de mise à zéro | 9-Barre Standard |

1. Ce produit est utilisé pour mesurer la longueur normale commune des engrenages droits et hélicoïdaux. La sonde avance de 0,5 mm pour un tour du manchon.

2. Mise à zéro du micromètre avant la mesure :

---Essuyez la surface de mesure du micromètre et la surface de mesure de la tige étalon avec un chiffon propre et doux.

---Desserrer la clé de blocage, ajuster la distance entre les deux têtes d'essai légèrement supérieure à la valeur de la tige standard, placer la tige standard dans le micromètre, tourner la surface de mesure du cylindre du micromètre près de la surface de mesure de la tige standard, est sur le point d'entrer en contact avec le dispositif de mesure de la force du cliquet, vous pouvez lire après avoir entendu le grincement. S'il y a un écart par rapport à la position zéro, utilisez la clé de mise à zéro pour ajuster le zéro.

Note : Pour mesurer des micromètres à disque de 0 à 25 mm, il est recommandé d'utiliser une tige standard de 25 mm pour la mise à zéro.

Sonde de type disque lors de la mesure du point de contact aussi loin que possible avec le point zéro de contact avec le même (l'erreur de parallélisme du micromètre de type disque est plus grande que le micromètre ordinaire, la position zéro et la position de mesure ne sont pas cohérentes, ce qui entraînera les résultats de la mesure de l'erreur

de parallélisme cumulée).

Méthode de réglage de la clé à zéro :

Insérez la clé de mise à zéro dans le petit 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.



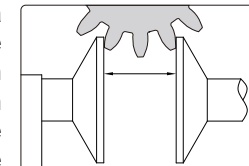
Fig.1

3. Mesure :

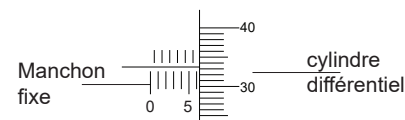
---Lors de la mesure, il convient de s'assurer que la surface de mesure du micromètre et la surface de mesure de la pièce sont propres, qu'il n'y a pas de bavures ni d'autres débris, ce qui entraînerait une erreur de mesure.

---La taille du micromètre est ajustée à une taille légèrement supérieure à celle de la pièce mesurée, puis la pièce mesurée est placée dans le micromètre, en faisant tourner le cylindre du micromètre, lorsqu'un grincement peut être entendu après la lecture.

ATTENTION : Ne tournez pas le canon trop fort lorsque la surface de mesure est sur le point d'entrer en contact avec la pièce à mesurer, car cela entraînerait des résultats de mesure imprécis et pourrait endommager les filets de précision internes. Lors de la mesure, tenez la plaque d'isolation thermique avec votre main pour éviter que la température de votre main ne soit transmise au micromètre et ne provoque des changements dans l'erreur de la valeur affichée.



4. Lors de la lecture du cylindre différentiel, la ligne de visée doit être perpendiculaire à la surface de l'échelle pour 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. 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-3282-FR

V0