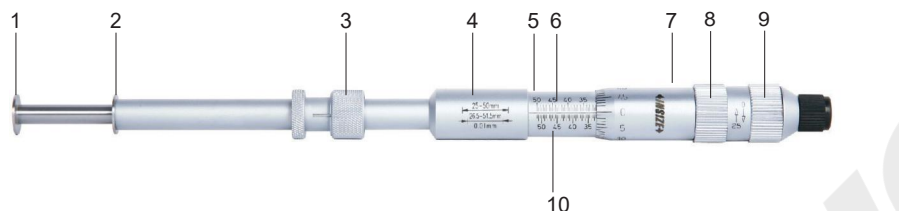


| Code      | Portée (extérieure) | Gamme (intérieure) | Précision |
|-----------|---------------------|--------------------|-----------|
| 3287-25B  | 0-25mm              | 1,6-26,5mm         | 10µm      |
| 3287-50B  | 25-50mm             | 26,5-51,5mm        | 10µm      |
| 3287-75B  | 50-75mm             | 51,5-76,5mm        | 10µm      |
| 3287-100B | 75-100mm            | 76,5-101,5mm       | 10µm      |
| 3287-251B | 0-25mm              | 1,6-26,5mm         | 10µm      |



- 1-Tête de mesure flexible
- 2-Tête de mesure
- 3-Manchette
- (3287-251B n'a pas de manchon)
- 4-Étiquette
- 5-Manchette de fixation

- 6-Echelle de mesure extérieure
- 7-Déclencheur de friction
- 8-Arrêt à cliquet intérieur
- 9-Arrêt à cliquet extérieur
- 10-Echelle de mesure intérieure
- 11-Épaulement

- Le micromètre à rainure est utilisé pour mesurer la largeur de la rainure et sa position.
- Mesure : mesure extérieure (Fig.1), mesure intérieure (Fig.2), mesure de l'emplacement (Fig.3, 4).

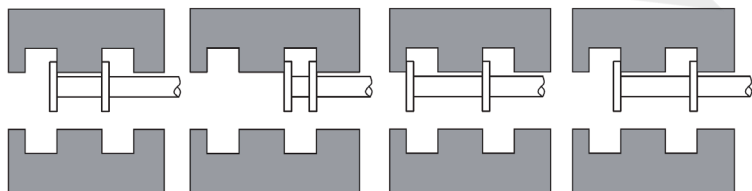


Fig.1

Fig.2

Fig.3

Fig.4

3. Il est nécessaire de calibrer le micromètre à rainure avant la mesure :

---En dehors de la mesure, procéder à l'étalonnage avec la cale étalon ou la pièce standard (fermer les deux faces de mesure pour effectuer l'étalonnage pour 0-25 mm). Le micromètre à gorge mesure la cale étalon, si le résultat est égal à la valeur normale de la cale étalon, le micromètre à gorge est prêt à mesurer ; sinon, insérez la clé dans le trou du côté opposé de l'échelle et tournez le manchon pour que la lecture soit égale à la valeur normale de la cale étalon.

---Lors de la mesure intérieure, procéder à l'étalonnage à l'aide du micromètre extérieur ou de la pièce standard. Régler le micromètre extérieur sur la valeur fixe. Le micromètre à gorge mesure le micromètre extérieur, si le résultat est égal à la valeur fixe, le micromètre à gorge est prêt à mesurer ; sinon, insérez la clé dans le trou du côté opposé de l'échelle, et tournez le manchon pour que la lecture soit égale à la valeur fixe.

4. Nettoyez les faces de mesure et la pièce à l'aide d'un chiffon doux afin d'éviter toute erreur de mesure. Le manchon est utilisé pour la position assistée, afin de trouver l'emplacement de la rainure.

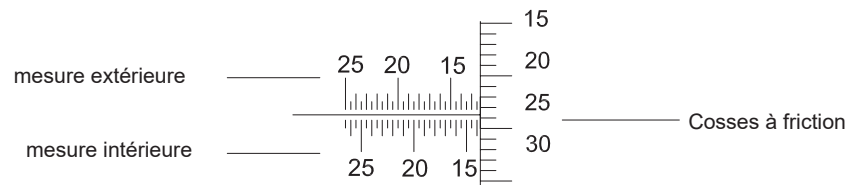
Note :

---Lorsque la face de mesure est proche de la pièce, ne pas appliquer une force excessive pour faire tourner la butée à cliquet, ce qui pourrait entraîner des résultats inexacts et endommager les filets de précision internes.

---N'appliquez pas une force excessive pour tourner le micromètre à gorge afin d'éviter que la tête de mesure ne se fracture pendant la mesure.

5. Pendant la lecture, le viseur est perpendiculaire à l'échelle pour éviter la lecture par parallaxe. Il y a deux lignes d'index sur le manchon, l'une supérieure pour la mesure extérieure, l'autre pour la mesure intérieure. Le résultat doit calculer l'épaisseur de la tête de mesure (0,75 mm) pour la mesure de la position. La lecture intérieure doit être inférieure à 0,75 mm (Fig.3).

La lecture extérieure doit être supérieure à 0,75 mm (Fig.4). La lecture est la suivante :



lecture de la mesure extérieure :

Lecture des manches : 12mm  
Lecture du dé à coudre à friction : 0,237mm  
Lecture : 12,237mm

lecture de la mesure intérieure :

Lecture des manches : 13,5mm  
Lecture du dé à coudre à friction : 0,237mm  
Lecture : 13,737mm

6. Les faces de mesure doivent être soigneusement protégées pour ne pas être rayées ou endommagées. Le micromètre doit être huilé pour éviter la rouille après utilisation.