



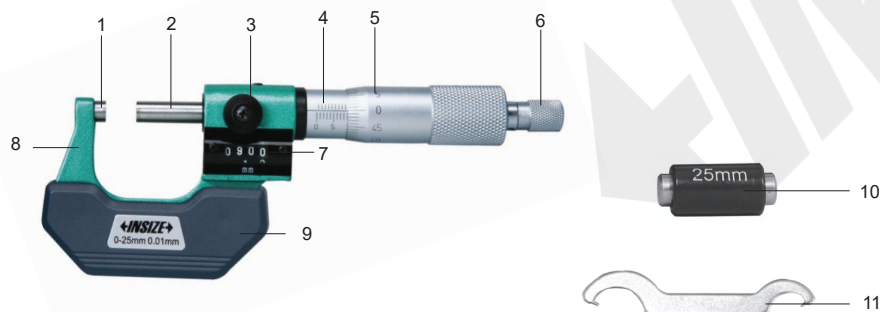
INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

Micromètre extérieur avec compteur Série 3400

Graduation du compteur : 0,01mm/0,001"
Graduation du dé à coudre : 0,01mm/0,001"

Code	Gamme	Précision
3400-25	0-25mm	4µm
3400-50	25-50mm	4µm
3400-75	50-75mm	5µm
3400-100	75-100mm	5µm
3400-125	100-125mm	6µm
3400-150	125-150mm	6µm
3400-175	150-175mm	7µm
3400-200	175-200mm	7µm
3400-225	200-225mm	8µm
3400-250	225-250mm	8µm
3400-275	250-275mm	9µm
3400-300	275-300mm	9µm

Order No.	Gamme	Précision
3400-1	0-1"	,00015"
3400-2	1-2"	,00015"
3400-3	2-3"	,00020"
3400-4	3-4"	,00020"
3400-5	4-5"	,00025"
3400-6	5-6"	,00025"
3400-7	6-7"	,00030"
3400-8	7-8"	,00030"
3400-9	8-9"	,00030"
3400-10	9-10"	,00030"
3400-11	10-11"	,00035"
3400-12	11-12"	,00035"



1-Enclume avec face de mesure en carbure
2-Broche avec face de mesure en carbure
3-Bouton de verrouillage
4-Manchon
5-Bouleau
6-Arrêt à cliquet

7-Compteur
8-Cadre
9-Plaquette d'isolation thermique
10-Norme de réglage (sauf 0-25mm/0-1")
11-Clé de serrage

1. Régler le zéro : Il est nécessaire de régler le zéro avant la mesure.

---Avant la mesure, nettoyer les faces de mesure et les faces de l'étalon de réglage avec un chiffon doux (le micromètre est mis à zéro avec l'étalon de réglage lorsque sa plage est supérieure à 25 mm).

---Vérifier que les deux faces de mesure (face de mesure et face de l'étalon de réglage) se touchent doucement. La force de mesure appropriée peut être confirmée en tournant la butée à cliquet (tourner la cosse à friction qui endommagera les filets de précision internes) 3 ou 4 fois, puis obtenir le résultat.

---Si la lecture est nulle (ou égale à la valeur normale de l'étalon de réglage), le micromètre est prêt à mesurer. S'il y a un écart, insérer la clé dans le trou du côté opposé à la ligne d'index, et tourner le manchon (Fig.1) pour aligner la ligne d'index avec la ligne de graduation zéro du dé à coudre.

Attention: Lorsque les faces de mesure sont proches, mais pas en contact avec la pièce, n'appliquez pas une force excessive pour faire tourner la butée à cliquet, car cela conduirait à des résultats inexacts et pourrait endommager les filets de précision internes.

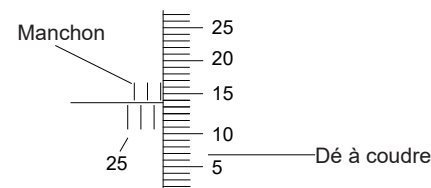


Fig.1

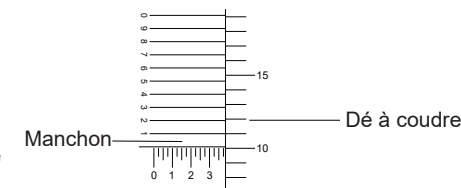
2. Pendant la mesure : La méthode de mesure est la même que le réglage du zéro et l'obtention du résultat. Veuillez faire attention à l'environnement et à l'action, afin d'éviter que la variation de la température de l'environnement et de l'action ne conduise à une erreur de mesure.

3. Lecture: Le micromètre avec compteur a deux façons d'obtenir la lecture. La lecture se fait à partir du compteur, la lecture minimale étant de 0,01 mm/0,001". Ou bien la lecture se fait à partir de la douille, la lecture minimale étant de 0,001 mm/0,001". Pendant la lecture, le viseur est perpendiculaire à l'échelle (la ligne d'indexation du manchon et la graduation du dé à coudre n'étant pas sur le même plan, l'erreur de parallaxe affectera le résultat).

La lecture est la somme du manchon, du dé à coudre et de la lecture d'estimation (vice du manchon en pouces).



Lecture de la manche : 27,5mm
Lecture du dé à coudre : 0,13mm
Lecture de l'estimation : 0,007mm
Lecture : 27,637 mm



Lecture de la manche: 0,375"
Lecture du dé à coudre : 0,010"
Lecture de la douille d'étal: 0,0001"
Lecture : 0,3851"

4. Les faces de mesure doivent être soigneusement protégées pour ne pas être rayées ou endommagées. Ne pas utiliser le micromètre brusquement, ne pas le laisser tomber ni le heurter. Le micromètre doit être huilé pour éviter la rouille après utilisation.

MN-3400-FR