

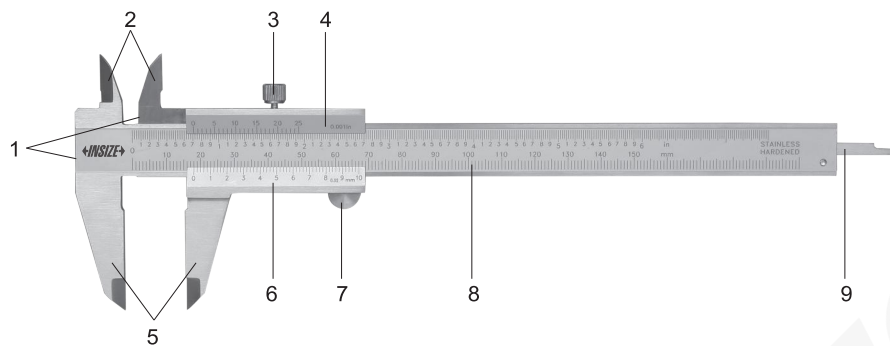


INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

Vernier Caliper

Attention : Ne mesurez pas la pièce si elle est en rotation, c'est dangereux et les faces de mesure s'useront.

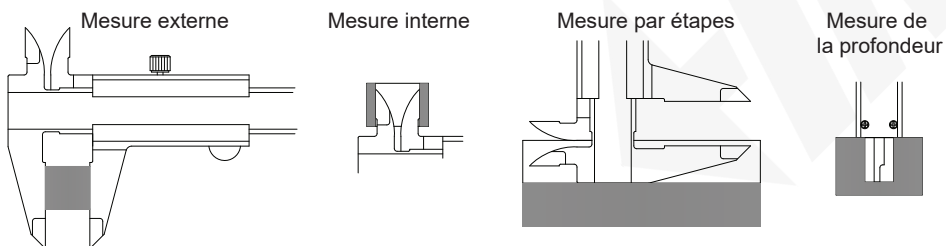
Valeur d'indexation: 0,02mm/0,001"
Précision: $\pm 0,03\text{mm}$ (gamme: 0-300mm/0-12")



1-Pas de mesure des faces
2-Mors de mesure interne
3-Vis de blocage
4-Curseur
5-Mâchoires de mesure externes

6-Vernier avec échelle vernier
7-Collier de serrage
8-Beam
9-Barre de mesure de la profondeur

1. Mesures

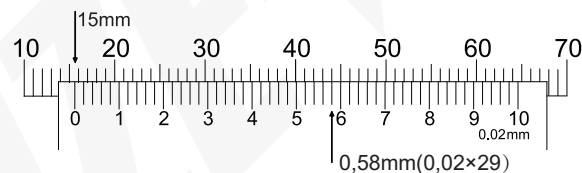


2. Nettoyez les faces de mesure et le faisceau avec un chiffon doux, puis fermez les mâchoires externes, assurez-vous que les lignes de zéro du vernier et des échelles principales coïncident et qu'aucune fente n'est observée entre les mâchoires à l'encontre de la lumière.

3. Pour obtenir une mesure précise, il est nécessaire de contrôler la force. Pendant la mesure, veuillez toujours appliquer une force constante et appropriée sur le serre-pouce. Les mâchoires de mesure doivent "tenir" la pièce et peuvent encore "glisser" sur la pièce.

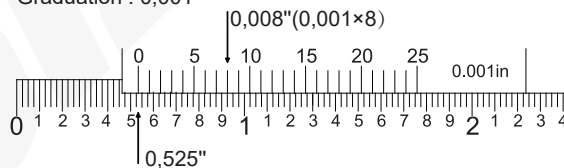
4. La lecture est obtenue en additionnant la lecture de l'échelle à vernier à celle de l'échelle principale. Prendre la lecture de l'échelle à vernier à la graduation qui coïncide avec celle de l'échelle principale. Pour les détails, veuillez vous référer aux figures suivantes.

Graduation : 0,02 mm



Lecture de l'échelle principale : 15 mm
Lecture de l'échelle de Vernier : 0,58 mm
Lecture : 15,58 mm

Graduation : 0,001"



Lecture de l'échelle principale : 0,525"
Lecture de l'échelle Vernier : 0,008"
Lecture : 0,533"

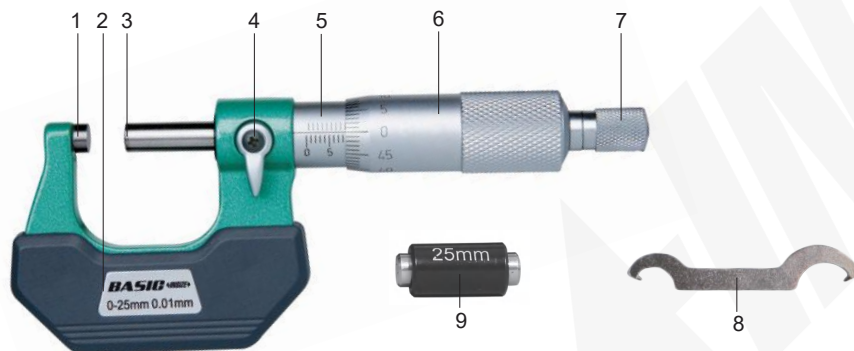
MN-1205S-FR

V0

Code	Range	Précision
3202-25A	0-25mm	4µm
3202-50A	25-50mm	4µm
3202-75A	50-75mm	5µm
3202-100A	75-100mm	5µm
3202-125A	100-125mm	6µm
3202-150A	125-150mm	6µm
3202-175A	150-175mm	7µm
3202-200A	175-200mm	7µm

Jeu de micromètres

Code	Range	Micromètres inclus
3202-753A	0-75mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A
3202-1004A	0-100mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A, 3202-100A
3202-1506A	0-150mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A, 3202-100A, 3202-125A, 3202-150A



1-Enclume
3-Sonde de mesure en carbure
5-Manchon
7-Bouchon à cliquet
9-Enclume de réglage (sauf 0-25mm)

2-Cadre
4-vis de blocage
6-Dé à coudre
8-Tendeur

1. Calibrer les micromètres extérieurs avant de procéder à la mesure :

---Nettoyez la surface de mesure du micromètre avec un chiffon doux.

---Desserrer la vis de blocage, tourner le dé à coudre, lorsque les deux surfaces de mesure sont fermées, mais pas en contact, tourner la butée à cliquet, et lire après avoir entendu le grincement. Si la position zéro présente une déviation, utiliser la clé à molette pour régler le zéro.

---Pour les micromètres de plus de 25 mm, l'étalonnage se fait à l'aide d'un étalon de réglage. Identique à la méthode ci-dessus.

Comment poursuivre une clé de serrage :

---Serrer la vis de blocage, utiliser une clé pour tourner le manchon (Fig.1), ajuster la lecture pour qu'elle soit nulle.

---Finir l'étalonnage.



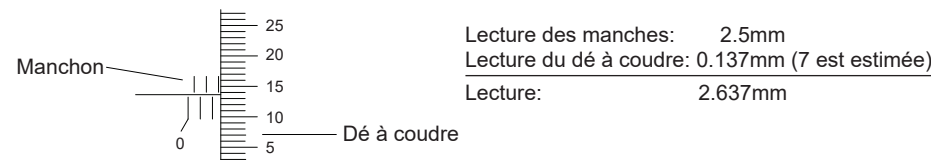
Fig.1

2. Mesure :

---Pendant la mesure, assurez-vous qu'il n'y a pas de copeaux ou d'autres débris sur les faces de mesure et la surface de la pièce, sinon les résultats seront inexacts.

---Tourner le micromètre pour qu'il soit légèrement plus grand que la pièce mesurée, placer la pièce dans le micromètre, en tournant le dé à coudre. Lorsque la surface de mesure est en contact avec la pièce, tourner la butée à cliquet, puis obtenir la lecture après avoir entendu un grincement.

3. Pendant la lecture, la ligne de visée doit être perpendiculaire à la surface de la balance pour éviter la parallaxe. Les résultats de la lecture sont les suivants :



4. Notes :

---Pendant le stockage, un espace de 0,1 mm à 1 mm doit être laissé entre les surfaces de mesure, et les micromètres extérieurs ne doivent pas être stockés dans un état serré.

---Après une longue période de stockage des micromètres extérieurs, la broche présente une pellicule d'huile protectrice ; utilisez un chiffon non poussiéreux pour essuyer la pellicule d'huile avant de procéder à la mesure.

MN-3202-FR

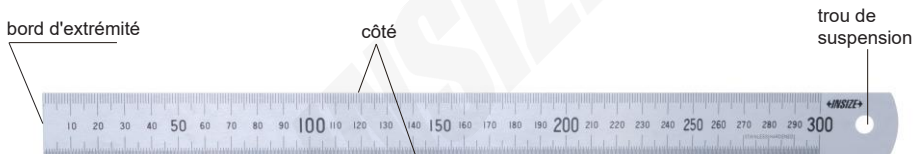


INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

Règle en acier (type économique)

Graduation: 0,5mm, 1mm, 1/64" , 1/32", 1/16"

Code	Gamme	Précision	Remarque
7110-150	150mm/6"	±0,18mm	graduation métrique au recto et graduation en pouces au verso
7110-200	200mm/8"	±0,18mm	
7110-300	300mm/12"	±0,27mm	
7110-3001	300mm/12"	±0,27mm	
7110-500	500mm/20"	±0,40mm	
7110-600	600mm/24"	±0,50mm	
7110-1000	1000mm/40"	±0,50mm	graduation métrique et en pouces sur le devant
7110-1200	1200mm/48"	±0,80mm	
7110-1500	1500mm/60"	±1,00mm	
7110-2000	2000mm/80"	±1,00mm	



1. Mesure:

- Avant la mesure, essuyez la règle en acier et la surface de la pièce à mesurer à l'aide d'un chiffon doux et propre avec un chiffon doux et propre.
- Lors de l'utilisation, la marque zéro située à l'extrémité gauche doit être utilisée comme référence de mesure.
- Lors de la mesure, la règle doit être placée à la verticale et non inclinée.

2. Précautions :

Après avoir utilisé la règle en acier, essuyez la saleté sur la surface de la règle et placez-la à plat sur l'établi ou suspendez la règle à l'aide du trou de suspension situé à l'extrémité droite afin d'éviter toute déformation de la règle en acier.

MN-7110-FR

V0