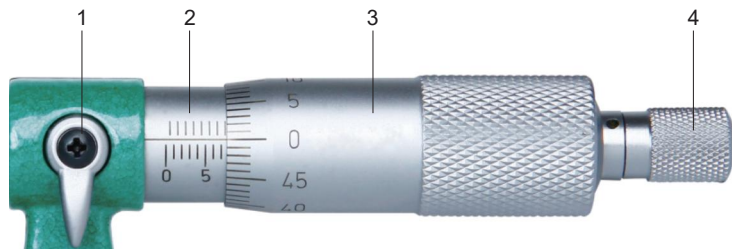


Graduation : 0,01 mm



- 1-Clé de blocage
- 2-Manchon
- 3-Cosse
- 4-Butée à cliquet
- 5-Clé à molette

1. Calibrage des micromètres extérieurs avant la mesure :

- Nettoyez la surface de mesure du micromètre avec un chiffon doux.
- Desserrez la vis de blocage, tournez le cadran, lorsque les deux surfaces de mesure sont rapprochées, mais sans se toucher, tournez la butée à cliquet et relevez la mesure après avoir entendu un grincement. Si la position zéro présente un écart, utilisez la clé pour régler le zéro.
- Pour les micromètres supérieurs à 25 mm, effectuez l'étalonnage à l'aide d'un étalon. Procédez de la même manière que ci-dessus.

Comment utiliser la clé :

- Serrez la vis de blocage, utilisez la clé pour tourner le manchon (Fig. 1), réglez la lecture sur zéro.
- L'étalonnage est terminé.

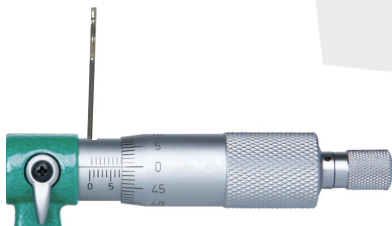
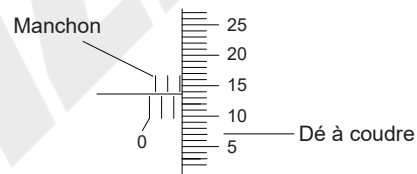


Fig.1

2. Mesure :

- Pendant la mesure, assurez-vous qu'il n'y a pas de copeaux de coupe ou d'autres débris sur les faces de mesure et la surface de la pièce, sinon les résultats seront inexacts.
- Tournez le micromètre pour qu'il soit légèrement plus grand que la pièce mesurée, placez la pièce dans le micromètre, puis tournez le cadran. Lorsque la surface de mesure est en contact avec la pièce à usiner, tournez la butée à cliquet. Ensuite, relevez la mesure après avoir entendu un grincement.

- 3. Pendant la lecture, la ligne de visée est perpendiculaire à l'échelle, afin d'éviter tout parallaxe. La mesure est la somme de la mesure du manchon fixe et de la mesure du cadran. Les résultats sont les suivants :



Lecture de la douille: 2,5 mm
Lecture du dé à coudre: 0,137 mm
(7 selon estimation)

Lecture : 2,637 mm

Attention:

- Lors de l'étalonnage du micromètre, le sens de fonctionnement doit être strictement aligné avec le sens utilisé pendant la mesure. Ceci est essentiel pour éliminer les erreurs induites par le poids propre du micromètre.
- Pendant la mesure, lorsque les faces de mesure sont sur le point de toucher la pièce, tournez doucement la butée à cliquet. Une rotation trop forcée peut non seulement entraîner des données de mesure peu fiables, mais aussi endommager les filetages de précision internes.
- Pendant le stockage, un espace de 0,1 mm à 1 mm doit être laissé entre les surfaces de mesure.
- Après un stockage prolongé des micromètres extérieurs, la broche est recouverte d'un film protecteur d'huile. Utilisez un chiffon non pelucheux pour essuyer le film d'huile avant de procéder à la mesure.