



Instruction Leaflet  
Bedienungsanleitung  
Hojas de instrucciones  
Feuille d'instructions  
Foglio d'istruzioni  
Betjeningsvejledning  
Instructies  
Instruktionsfolder

Micrometers **GB**

Schraublehre **D**

Micrómetros **E**

Micromètres **F**

Micrometri **I**

Mikrometerskruer **DK**

Micrometers **NL**

Mikrometrar **SE**

**Figures / Abbildung / Figura / Figurer / Afbeeldingen**

①

<p><b>GB</b></p> <p>A. Anvil B. Faces C. Spindle D. Internal screw E. Screw adjusting nut F. Ratchet G. Thimble H. Sleeve I. Locking lever J. Frame</p>	<p><b>E</b></p> <p>A. Yunque B. Caras C. Husillo D. Tornillo interno E. Tuerca de ajuste del tornillo F. Trinquete G. Tambor H. Cilindro I. Palanca de bloqueo J. Cuerpo</p>	<p><b>I</b></p> <p>A. Incudine fissa B. Facce C. Alberino D. Vite interna E. Dado di regolazione della vite F. Ruota di arponismo G. Tamburo H. Manicotto I. Leva di bloccaggio J. Staffa</p>	<p><b>NL</b></p> <p>A. Aanslag B. Vlakken C. Spil D. Interne schroef E. Stelmoer voor schroef F. Ratel G. Beugelhuls H. Trommel I. Vergrendelingshefboom J. Beugel</p>
<p><b>D</b></p> <p>A. Amboß B. Meßflächen C. Meßspindel D. Gewindespindel E. Schraubeneinstellmutter F. Ratsche G. Trommel H. Hülse I. Klemmhebel J. Bügel</p>	<p><b>F</b></p> <p>A. Crémaillère B. Faces C. Tige D. Vis intérieure E. Écrou d'ajustement de la vis F. Cliquet G. Virole H. Manchon I. Levier de verrouillage J. Arceau</p>	<p><b>DK</b></p> <p>A. Ambolt B. Anlæg C. Spindel D. Indvendig skrue E. Skruejusteringsmøtrik F. Skralde G. Bøsning H. Krave I. Låsehåndtag J. Ramme</p>	<p><b>SE</b></p> <p>A. Måtkolv B. Måtytor C. Spindel E. Invändig skruv E. Justeringsmutter för skruv F. Spärr G. Mättrumma H. Skänkelhylsa I. Låsspak J. Bygel</p>

② **GB** Handling, cleaning and storage

**D** Handhabung, Reinigen und Aufbewahren

**E** Manejo, limpieza y almacenamiento

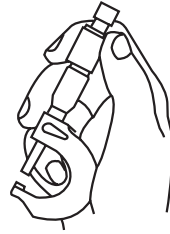
**F** Manipulation, nettoyage et rangement

**I** Maneggiamento, pulizia e custodia

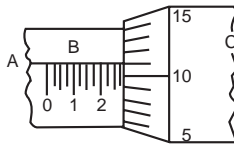
**DK** Håndtering, rengøring og opbevaring

**NL** Gebruik, reiniging & opslag

**SE** Handhavande, rengöring och förvaring



③ Reading / Ablesung / Lectura / Lecture / Lettura / Aflesning / Aflezing / Avläst värde



**GB** Imperial

A = Datum Line  
B = Sleeve  
C = Thimble

**Example:**

MAJOR Divisions	=	2 X 0,100"	=	0,200"
MINOR Divisions	=	3 X 0,025"	=	0,075"
THIMBLE Divisions	=	11 X 0,001"	=	0,011"
Reading	=		=	0,286"

**D** Zoll

A = Bezugslinie  
B = Hülse  
C = Trommel

**Beispiel:**

HAUPT-Teilung	=	2 X 0,100"	=	0,200"
NEBEN-Teilung	=	3 X 0,025"	=	0,075"
TROMMEL-Teilung	=	11 X 0,001"	=	0,011"
Ablesung	=		=	0,286"

**E** Imperial

A = Línea de referencia  
B = Cilindro  
C = Tambor

**Ejemplo:**

Graduaciones MAYORES	=	2 X 0,100"	=	0,200"
Graduaciones MENORES	=	3 X 0,025"	=	0,075"
Graduaciones del TAMBOR	=	11 X 0,001"	=	0,011"
Lectura	=		=	0,286"

**F** Unités impériales

A = Ligne de référence  
B = manchon  
C = virole

**Exemple:**

GRANDES graduations	=	2 X 0,100"	=	0,200"
PETITES graduations	=	3 X 0,025"	=	0,075"
Graduations de la VIROLE	=	11 X 0,001"	=	0,011"
Lecture	=		=	0,286"

**I** Pollice

A = Linea di riferimento  
B = Manicotto  
C = Tamburo

**Esempio:**

Graduazioni MAGGIORI	=	2 X 0,100"	=	0,200"
Graduazioni MINORI	=	3 X 0,025"	=	0,075"
Graduazioni del TAMBURO	=	11 X 0,001"	=	0,011"
Letture	=		=	0,286"

**DK** Tommer

A = Nulllinie  
B = Krave  
C = Bøsning

**Eksempel:**

STORE inddelinger	=	2 X 0,100"	=	0,200"
SMÅ inddelinger	=	3 X 0,025"	=	0,075"
BØSNINGSinddelinger	=	11 X 0,001"	=	0,011"
Aflæsning	=		=	0,286"

**NL** Imperial (Brits maatsysteem)

A = referentielijn  
B = trommel  
C = beugelhus

**Voorbeeld:**

HOOFDverdeling	=	2 X 0,100"	=	0,200"
ONDERverdeling	=	3 X 0,025"	=	0,075"
BEUGELHULSverdeling	=	11 X 0,001"	=	0,011"
Aflezing	=		=	0,286"

**SE** Tum

A = Referenslinje  
B = Skänkelhylsa  
C = Mättrumma

**Exempel:**

Huvudskaldelar	=	2 X 0,100"	=	0,200"
Hjälpsskaldelar	=	3 X 0,025"	=	0,075"
Mättrummas skaldelar	=	11 X 0,001"	=	0,011"
	=		=	0,286"

549-094	(0–1 tum)
549-101	(0–25 mm)

Handhavande, rengöring och förvaring

Mikrometrar för utvändig mätning kan lätt hållas i handen (se fig. 2) men man bör undvika att hålla om dem med hela handen. Om man håller en mikrometer direkt i handen alltför länge, blir den uppvärmd av kroppsvärmet och expanderar. Mätresultaten blir då felaktiga. Enligt BS 870 kalibreras mikrometrar för 20 °C.

Låt aldrig en mikrometer bli liggande på en arbetsbänk eller en maskin, eftersom den då lätt kan falla ner på golvet och bli skadad.

Kontrollera alltid att måtyorna (se fig. 1) är rena. Också föroreningar så små att de knappt är urskiljbara kan orsaka mätfel. Rengör genom att skruva tillbaka mätspindeln något och föra in ett papper mellan måtyorna. Skruva fram mätspindeln igen så att papperet kläms lätt mellan måtyorna, och dra ut papperet mellan måtyorna. Smuts, fett och oljerester avlägsnas då från måtyorna.

Torka ren mikrometern omsorgsfullt efter användning och lägg tillbaka den i dess skyddsask. Om mikrometern ska ligga oanvänd en längre tid, stryk ett tunt lager olja fri från korrosiva tillsatser på mikrometerns måtyor och blanka ytor. Olja på lanolinbas (t.ex. symaskinsolja) är lämplig för ändamålet. Den invändiga skruven behöver inte smörjas, eftersom gängprofilen är stympad och därigenom behåller originalsmörjmedlet under instrumentets hela livstid.

Vid förvaring ska man lämna ett litet gap mellan måtyorna. samt se till att låsspaken är i lossläge (vänd mot mättrumman).

Mätning

Se till att måtyorna har helt parallell anliggnings mot mätobjektets ytor. Skruva inte åt måtyorna för hårt mot mätobjektet. Använd spärremechanismen, eftersom denna ger korrekt och repeterbart anliggningsstryck och därmed korrekta mätresultat.

Avläsning

Avläsning i tusendels tum (0,001 tum) (se fig. 3)  
Den tumgraderade mikrometern har 40 gånger per tum. Vid ett helt varvs vridning av skruven flyttar sig alltså mätspindeln 1/40 tum (0,025 tum) och vid 1/25 varvs vridning flyttar den sig 1/25 av 1/40 tum vilket är 0,001 tum.

Huvudskaldelarna på skänkelhylsan motsvarar 0,1 tum. Varje huvudskaldel är med delskalstreck indelat i fyra lika stora hjälpsskaldelar. Varje hjälpsskaldel motsvarar alltså 0,025 tum.

Mättrumman har på sin fasade del en skala med 25 skaldelar runt hela hylsans omkrets. Eftersom ett helt varv på skruven motsvarar en hjälpsskaldel, motsvarar en skaldel på mättrumman 0,001 tum.

För att avläsa det uppmätta värdet räknar man alltså först antalet tiondelar (huvudskaldelar), adderar sedan antalet hjälpsskaldelar multiplicerat med 0,025 tum, och adderar slutligen antalet tusendelar på mättrumman (det skalstreck som sammanfaller med referenslinjen).

Avläsning i hundraedels millimeter (0,01 mm) (se fig. 4)  
Metriska mikrometrar kan avläsas i hundraedels millimeter (0,01 mm). Skruven på en metrisk mikrometer har stigningen 0,5 mm. Två varvs vridning av mättrumman ger alltså en spindelförflyttning på 1 mm. Längs referenslinjen på skänkelhylsan finns två skalor. Skalan ovanför linjen är hela millimetrar, skalan under linjen är halva millimetrar.

Runt mättrumman omkrets finns en skala med 50 skaldelar grupperade i femtal. Varje skaldel motsvarar således 1/50 av 0,5 mm, vilket är 0,01 mm.

För att avläsa det uppmätta värdet räknar man alltså först antalet hela millimetrar (huvudskaldelar), kontrollerar om något halvmillimeterstreck syns (hjälpsskaldelar), och adderar slutligen antalet hundraedlar på mättrumman (det skalstreck som sammanfaller med referenslinjen). Mikrometern kan också användas som stopp/gåtolk. Ställ in mikrometern på önskat värde, läs den med låsspaken och testa sedan mätobjekten mot mikrometern. Frigör alltid mikrometerns låsmekanik efter användning.

Justering (se fig. 1)

Använd den medföljande specialnyckeln för justering av mikrometern. Eventuellt glapp i den invändiga skruven kan tas upp genom att man vrider skruvjusteringsmuttern något. Denna mutter kommer man åt genom att skruva ut mätspindeln tills muttern blir synlig utanför skänkelhylsan.

Mätfel på grund av nollställningsfel eller slitage på måtyorna korrigeras med hjälp av skänkelhylsan. Rengör måtyorna och skruva försiktigt fram dem tills de ligger an mot varandra. Vrid därefter nyckeln tills nollinjerna på skänkelhylsan och mättrumman sammanfaller.

RS Components ska inte vara ansvarigt för någon som helst skuld eller förlust av vilken art det vara må (hur denna än har orsakats och om den är orsakad av försurnighet från RS Components eller ej) som kan resultera från användning av någons som helst information som tillhandahålls i tekniska skrifter från RS Components.

<b>NL</b>	<b>RS Voorraadnummer</b>	
	549-094	(0-1 inch)
	549-101	(0-25 mm)

**Gebruik, reiniging & opslag**

Externe micrometers kunnen eenvoudig met de hand worden gebruikt (zie afbeelding 2), maar dienen niet te stevig te worden vastgehouden. Als deze langer dan noodzakelijk in de hand wordt gehouden, zal deze door de warmte van de hand uitzetten waardoor de metingen minder nauwkeurig worden. Volgens BS870 is de meter nauwkeurig bij 20°C.

Laat de micrometer niet zonder toezicht achter op een werkbank of machine omdat deze makkelijk op de grond kan vallen en beschadigd kan raken.

Zorg ervoor dat de vlakken (zie afbeelding 1) altijd schoon zijn. Zelfs kleine sporen van vuil of olie kunnen een aanzienlijke fout veroorzaken. Maak om de vlakken te reinigen de aanslag en de spil iets open en stop er een stukje papier tussen. Sluit de vlakken zodat het papier er losjes tussen wordt geklemd en trek het papier tussen de vlakken vandaan. Vuil en vet worden verwijderd.

Veeg de micrometer na gebruik zorgvuldig af om vreemde substanties te verwijderen. Als de meter langere tijd niet wordt gebruikt, dient u een dun laagje niet-corrosieve olie van hoge kwaliteit aan te brengen op de meetvlakken en de heldere plekken. Een olie op basis van lanoline (bv. naaimachineolie) is zeer geschikt. Meestal is het niet nodig de inwendige schroeven te smeren omdat de vorm van de schroefdraad is afgevlakt zodat de oorspronkelijke smeer wordt vastgehouden en de schroef zichzelf smeert.

Zorg ervoor dat de vlakken bij de opslag iets uit elkaar liggen en dat de vergrendelingshefboom is ontgrendeld door deze richting de beugelhus te bewegen.

**Meten**

Houd tijdens het meten de meetvlakken haaks op het voorwerp dat wordt gemeten. Gebruik een onnodige kracht om de aanrakingsvlakken bij elkaar te brengen. Gebruik de ratelaandrijving aangezien deze de druk gelijkmatig verdeelt waardoor de aflezing consistent blijft.

**Aflezing**

Aflezing in duizendste inches (1/1.000 of 0,001") (zie afbeelding 3)

De micrometerschroef voor aflezing in inches heeft 40 windingen per inch, zodat deze in één gehele omwenteling 1/40" verplaatst (0,025") en in 1/25 omwenteling verplaatst deze dus 1/25 van 1/40, wat 0,001" is.

Op de trommel staat de HOOFDverdeling weergegeven. Deze duidt tiende inches aan, dus 0,100" per streepje. Elke HOOFDverdeling is onderverdeeld in vier ONDERverdelingen van elk 0,025".

De beugelhus is onderverdeeld in 25 delen rond de afgeschuinde omtrek en aangezien één volledige omwenteling gelijk is aan één ONDERverdeling van de trommel (0,025"), is de verdeling op de beugelhus 0,001".

Om de weergegeven instelling af te lezen, dient u dus de tienden (HOOFDverdeling) te tellen, het aantal ONDERverdelingen, vermenigvuldigd met 0,025", hierbij op te tellen en vervolgens het aantal duizenden op de beugelhus (BEUGELHULSverdeling), d.w.z. de lijn op de beugelhus die samenvalt met de referentielijn, hierbij op te tellen.

Aflezing in honderdste millimeters (0,01 mm) (zie afbeelding 4)

Metrische micrometers kunnen worden afgelezen in honderdste millimeters (0,01 mm). Omdat de schroef van de metrische micrometer een spoed van 1/2 mm heeft, verplaatst de spil 1 mm tijdens twee omwentelingen van de beugelhus.

De referentielijn op de trommel heeft twee schaalverdelingen; die boven de lijn is in millimeters, die onder de lijn in halve millimeters.

De schaal van de beugelhus is in 50 gelijke delen van vijf onderverdeeld waardoor elke kleine verdeling op de beugelhus 1/50 van 1/2 mm weergeeft, wat overeenkomt met 1/100 mm (0,01 mm).

Om de metrische micrometer af te lezen dient u eerst het totale aantal millimeterverdelingen op de trommel (HOOFDverdeling) af te lezen, daarna te kijken of er een halve millimeter zichtbaar is (ONDERverdeling) en tot slot de honderdsten op de beugelhus (BEUGELHULSverdeling) af te lezen, d.w.z. de lijn op de beugelhus die samenvalt met de referentielijn.

Voor het testen van goed/fout kaliber dient u de micrometer in te stellen op de benodigde aflezing, de spil met de vergrendelingshefboom te vergrendelen en het te testen voorwerp tegen de ingestelde verdeling te controleren. Ontgrendel de vergrendelingshefboom na gebruik altijd.

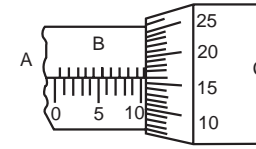
**Afstelling (zie afbeelding 1)**

Gebruik de meegeleverde speciale sleutel om de micrometer af te stellen. Als de interne schroef loszit, kan dit worden hersteld door de stelmoer voor de schroef iets te draaien. Om bij de stelmoer te komen, dient u de spil los te schroeven tot de moer voorbij de trommel onbedekt is.

Fouten die tijdens nulaflezing ontstaan of die ontstaan door de slijtage van de meetvlakken kunnen worden gecorrigeerd met de trommel. Reinig de vlakken en breng ze naar elkaar toe. Draai de trommel vervolgens met de sleutel totdat de nullijnen op de trommel en de beugelhus samenvallen.

RS Components accepteert geen aansprakelijkheid met betrekking tot enige verantwoordelijkheid of enig verlies (door welke oorzaak dan ook en al of niet te wijten aan nalatigheid van de zijde van RS Components) die zou kunnen ontstaan in verband met het gebruik van gegevens die in de technische documentatie van RS Components zijn opgenomen.

**4 Reading / Ablesung / Lectura / Lecture / Lettura / Aflesning / Aflezing / Avläst värde**



**GB Metric**

- A = Datum Line
- B = Sleeve
- C = Thimble

**Example:**

MAJOR Divisions	=	10 X 1,00	=	10,00mm
MINOR Divisions	=	1 X 0,50	=	0,50mm
THIMBLE Divisions	=	16 X 0,01	=	<u>0,16mm</u>
Reading	=		=	10,66mm

**D Metrische**

- A = Bezugslinie
- B = Hülse
- C = Trommel

**Beispiel:**

HAUPT-Teilung	=	10 X 1,00	=	10,00mm
NEBEN-Teilung	=	1 X 0,50	=	0,50mm
TROMMEL-Teilung	=	16 X 0,01	=	<u>0,16mm</u>
Ablesung	=		=	10,66mm

**E Métrico**

- A = Línea de referencia
- B = Cilindro
- C = Tambor

**Ejemplo:**

Graduaciones MAYORES	=	10 X 1,00	=	10,00mm
Graduaciones MENORES	=	1 X 0,50	=	0,50mm
Graduaciones del TAMBOR	=	16 X 0,01	=	<u>0,16mm</u>
Lectura	=		=	10,66mm

**F Métrique**

- A = Ligne de référence
- B = manchon
- C = virole

**Exemple:**

GRANDES graduations	=	10 X 1,00	=	10,00mm
PETITES graduations	=	1 X 0,50	=	0,50mm
Graduations de la VIROLE	=	16 X 0,01	=	<u>0,16mm</u>
Lecture	=		=	10,66mm

**I Metrici**

- A = Linea di riferimento
- B = Manicotto
- C = Tamburo

**Esempio:**

Graduazioni MAGGIORI	=	10 X 1,00	=	10,00mm
Graduazioni MINORI	=	1 X 0,50	=	0,50mm
Graduazioni del TAMBURO	=	16 X 0,01	=	<u>0,16mm</u>
Letture	=		=	0,66mm

**DK Metrisk**

- A = Nulllinie
- B = Krave
- C = Bøsning

**Eksempel:**

STORE inddelinger	=	10 X 1,00	=	10,00mm
SMÅ inddelinger	=	1 X 0,50	=	0,50mm
BØSNINGSinddelinger	=	16 X 0,01	=	<u>0,16mm</u>
Aflæsning	=		=	10,66mm

**NL Metrisch maatsysteem**

- A = referentielijn
- B = trommel
- C = beugelhus

**Voorbeeld:**

HOOFDverdeling	=	10 X 1,00	=	10,00mm
ONDERverdeling	=	1 X 0,50	=	0,50mm
BEUGELHULSverdeling	=	16 X 0,01	=	<u>0,16mm</u>
Aflezing	=		=	10,66mm

**SE Metrisk**

- A = Referenslinje
- B = Skänkelhylsa
- C = Mättrumma

**Exempel:**

Huvudskaidelar	=	10 X 1,00	=	10,00mm
Hjälpsskaidelar	=	1 X 0,50	=	0,50mm
Mättrummans skadelar	=	16 X 0,01	=	<u>0,16mm</u>
Avläst värde	=		=	10,66mm

<b>GB</b>	<b>RS Stock No.</b>
	549-094 (0-1 in)
	549-101 (0-25mm)

#### Handling, cleaning & storage

External micrometers can easily be used in the hand (as shown in figure 2) but as far as possible should not be gripped too tightly. If it is held in the hand for longer than necessary, prolonged hand heat will cause expansion and subsequent inaccuracies in measurement. BS870 specifies accuracy at 20°C (68°F).

Do not leave a micrometer unattended on a bench or machine as it can easily be knocked on the floor and damaged.

Always see that the faces (see figure 1) are clean. A mere suspicion of dirt or oil can give an appreciable error. To clean the faces open the anvil and spindle slightly and insert a piece of paper between them. Close the faces so that the paper is lightly gripped between them, then withdraw the paper by sliding it out. Dirt and grease will be removed.

After using the micrometer wipe it carefully to remove any foreign matter then replace it in its protective case. If it is not to be used for some time, put a thin coat of good quality, non corrosive oil on the measuring faces and bright spots. An oil with a lanolin base (eg sewing machine oil) would be suitable. It is not usually necessary to lubricate the internal screw as the form of thread is truncated retaining the original lubricant and self lubricates in life.

When storing leave the faces slightly apart and ensure that the locking lever is released by moving it towards the thimble.

#### Measuring

When taking measurement keep the measuring faces square with the object being measured. Do not use undue force in bringing the contacting surfaces together. Use the ratchet drive, as this gives uniform pressure and ensures consistent reading.

#### Reading

Reading in thousandths of an inch (1/1.000 or 0.001") (see figure 3)

The inch reading micrometer screw has 40 threads per inch, so that in one complete revolution it moves 1/40" (0.025") and in 1/25 of a turn it will move 1/25 of 1/40 which is 0.001".

The sleeve has marked on it MAJOR divisions representing tenths of an inch - that is 0.100" each. Every MAJOR division is sub-divided into four MINOR divisions representing 0.025" each.

The thimble is divided into twenty-five parts round its bevelled circumference and as one full turn is equal to one MINOR division of the sleeve (0.025") then one division on the thimble will be 0.001".

Thus to read the setting shown, count the number of tenths (MAJOR divisions), add the number of MINOR divisions multiplied by 0.025", then add the number of thousandth divisions on the thimble (THIMBLE division) ie the line on the thimble coinciding with the datum line.

Reading in hundredths of a millimetre (0.01mm) (see figure 4)

Metric micrometers can be read to one hundredth of a millimetre (0.01mm). As the screw on metric micrometers has a pitch of 1/2 mm so two revolutions of the thimble will move the spindle through 1mm.

On the sleeve the datum line is graduated with two sets of lines, the set below the line reading in millimetres, and the set above the line reading in half millimetres.

The thimble scale is marked in fifty equal divisions, figured in fives, so that each small division on the thimble represents 1/50 of 1/2mm which equals 1/100mm (0.01mm).

To read the metric micrometer, first not the whole number of millimetre divisions on the sleeve (MAJOR divisions) then observe whether there is a half millimetre visible (MINOR divisions) and lastly read the thimble for hundredths (THIMBLE divisions) ie the line on the thimble coinciding with the datum line.

For go/no go gauge testing set the micrometer to the required reading, apply the locking lever to lock the spindle and check the object under test against the set spacing. After use always release the locking lever.

#### Adjustment (refers to figure 1)

To adjust a micrometer use the special spanner supplied. Any looseness in the internal screw can be taken up by a slight turn of the screw adjusting nut, which can be reached by unscrewing the spindle until the nut is exposed beyond the sleeve.

Errors arising in zero reading or from wear on the measuring faces are corrected by means of the sleeve. Clean the faces and bring them carefully together, then turn the sleeve with the spanner until the zero lines on the sleeve and the thimble coincide.

RS Components shall not be liable for any liability or loss of any nature (howsoever caused and whether or not due to RS Components' negligence) which may result from the use of any information provided in RS technical literature.

<b>DK</b>	<b>RS Vare</b>
	549-094 (0-1")
	549-101 (0-25mm)

#### Håndtering, rengøring og opbevaring

Mikrometerskuer til udvendig måling kan nemt anvendes i hånden (som vist på figur 2), men de må så vidt muligt ikke holdes for hårdt. Hvis mikrometerskruen holdes i hånden længere end nødvendigt, kan den ekstra håndvarme give udvidelser og dermed unøjagtige målinger. BS870 angiver nøjagtig måling ved 20°C (68°F).

Efterlad ikke en mikrometerskrue uden opsyn, på en bænk eller maskine, da den nemt kan falde på gulvet og blive skadet.

Sørg altid for, at anlægsfladerne (se figur 1) er rene. Den mindste smule snavs eller olie kan give betragtelige fejl. Anlægsfladerne rengøres ved at åbne ambolt og spindel lidt og indsætte et stykke papir mellem dem. Luk anlægsfladerne sammen, så papiret holdes let i klemme mellem dem, og træk det ud. Dette fjerner snavs og fedt.

Efter end brug aftørres mikrometerskruen omhyggeligt, så eventuelle fremmedlegemer fjernes, hvorefter den lægges i opbevaringskassen. Hvis mikrometerskruen ikke skal anvendes i længere tid, lægges et tyndt lag god, syrefri olie på målefladerne og de blanke steder. En olie på lanolinbase (f.eks. symaskineolie) er velegnet. Det er normalt ikke nødvendigt at smøre den indvendige skrue, da gevindet er udformet, så det oprindelige smøremiddel bevares og holder området smørefrit i instrumentets levetid.

Ved opbevaring holdes anlægsfladerne lidt adskilte, og det sikres, at låsearmen er løsnet ved at bevæge den ind mod bøsningen.

#### Måling

Ved måltagning holdes målefladerne vinkelret på måleemnet. Benyt ikke unødvendig kraft, når kontakfladerne skrues sammen. Anvend skraldehåndtaget, da det giver et ensartet tryk og sikrer konsistente aflæsninger.

#### Aflæsning

Aflæsning i tusinddele tommes (1/1.000 eller 0,001") (se figur 3)

Mikrometerskruen til tommemål har 40 gevind pr. tomme, så én hel omdrejning bevæger den 1/40" (0.025") og på 1/25 omdrejning bevæger den sig 1/25 af 1/40, hvilket er 0,001".

Kraven er mærket med STORE inddelinger, på tiendedele tommes – dvs. 0,100" hver. Alle STORE inddelinger underdeles i fire SMÅ inddelinger, der hver repræsenterer 0,025".

Bøsningen er inddelt i 25 dele rundt om den skråråskårne kant, og da én omdrejning er lig med én LILLE inddeling på kraven (0,025"), er en inddeling på bøsningen 0,001".

Aflæs den viste indstilling ved at tælle antallet af tiendedele (STORE inddelinger), tilføj antallet af SMÅ inddelinger ganget med 0,025", og tilføj derefter antallet inddelinger med tusinddele på bøsningen (BØSNINGSinddeling) dvs. den linje på bøsningen, der står ud for nullinjen.

Aflæsning i hundrededele millimeter (0,01mm) (se figur 4) Metriske mikrometerskruer kan aflæses til en hundrededel millimeter (0,01mm). Da skruen på metriske mikrometerskruer har en gevindstigning på 1/2 mm, vil to omgange på bøsningen flytte spindlen 1mm.

På kraven er nullinjen graderet med to sæt skalastrøger. Rækkeren under linjeaflæsningen er i millimeter, og sættet over linjeaflæsningen er halve millimeter.

Bøsningskalaen er mærket i halvtreds lige store inddelinger, grupperet i fem, så hver lille inddeling på bøsningen er 1/50 af 1/2mm, hvilket svarer til 1/100mm (0,01mm).

Aflæs det metriske mikrometer ved først at notere det hele antal millimeterinddelinger på kraven (STORE inddelinger), se derefter, om der er en halv millimeter synlig (SMÅ inddelinger) og aflæs tilsidst bøsningen for hundrededele (BØSNINGSinddelinger), dvs. linjen på bøsningen, der står ud for nullinjen.

Til godkendt/kasseret-målinger indstilles mikrometerskruen til det ønskede mål. Lås spindlen med spindelhåndtaget, og check kontrolemnet i den indstillede afstand. Udløs altid låsehåndtaget efter endt brug.

#### Justering (se figur 1)

Mikrometerskruen skal justeres med den medfølgende nøgle. Eventuelt slør i den indvendige skrue kan tages med en let drejning i skruens justeringsmøtrik, der kan nås ved at skrue spindlen op, til møtrikken er fri af kraven.

Fejl, der opstår ved nulaflysning eller ved slid på målefladerne, rettes med kraven. Rengør anlægsfladerne og sæt dem forsigtigt sammen. Drej derefter kraven med nøglen, til nullinjerne på kraven og bøsningen står ud for hinanden.

RS Components frasiger sig ethvert ansvar eller økonomisk tab (uanset årsag og uanset, om dette måtte skyldes RS Components' uagtsomhed), der opstår, som følge af brugen af oplysningerne i RS' tekniske materiale

<b>I</b>	<b>RS Codici.</b>	
	549-094	(0-1 pollice)
	549-101	(0-25 mm)

### Maneggiamento, pulizia e custodia

I micrometri esterni possono agevolmente essere usati in mano, vedi fig. 2, ma, per quanto possibile, evitare di stringere con troppa forza. Se vengono tenuti in mano più del necessario, l'espansione dovuta al contatto prolungato con il calore della mano causerà imprecisioni nella misurazione. Il BS 870 stabilisce la precisione a 20° C (68° F).

Non lasciare un micrometro su un banco o una macchina senza sorveglianza perché se viene urtato e cade per terra può essere danneggiato.

Controllare sempre che le facce (vedi fig.1) siano pulite, in quanto anche un minimo di sporco o grasso può causare un errore rilevante. Per pulire le facce aprire leggermente l'incudine fissa e inserire un pezzo di carta fra le facce. Quindi chiudere le facce in modo che esercitino una leggera pressione sulla carta, la carta. Lo sporco e il grasso vengono così eliminati.

Dopo aver adoperato il micrometro, strofinarlo con cura per eliminare materiale estraneo e quindi riporlo nella custodia. Se non verrà usato per un certo periodo, applicare un leggero strato di olio non corrosivo, di buona qualità, sulle facce di misurazione e sui punti brillanti. Sarebbe adatto un olio a base di lanolina (per es. olio per macchine da cucire). Normalmente non è necessario lubrificare la vite interna perché, dato che la forma della filettatura è troncata, il lubrificante originale viene conservato e la vite è autolubrificante.

Quando si ripone il micrometro assicurarsi che le facce siano leggermente divaricate e che la leva di bloccaggio sia aperta, spostandola verso il tamburo.

### Misurazione

Quando si effettua una misurazione, tenere le facce di misurazione ad angolo retto con l'oggetto da misurare. Non esercitare una pressione eccessiva per il contatto fra le superfici. Usare il comando ad arpionismo per ottenere una pressione uniforme ed assicurare una lettura costante.

### Lettura

Lettura in millesimi di pollice (1/1.000 o 0,001") (vedi fig.3)  
La vite con misurazione di pollice del micrometro ha 40 filetti per pollice, quindi in un giro completo essa si muove di 1/40" (0,025") e in 1/25 di giro essa si muove 1/25 di 1/40", cioè 0,001".

Sul manicotto sono segnate graduazioni MAGGIORI, che rappresentano decimi di pollice - cioè 0,100" ciascuna. Ogni graduazione MAGGIORE è suddivisa in quattro graduazioni MINORI, ciascuna rappresentante 0,025".

La superficie obliqua del tamburo è divisa in venticinque parti e, poiché un giro completo del tamburo è uguale ad una graduazione MINORE del manicotto (0,025"), una graduazione sul tamburo sarà di 0,001".

Quindi, per leggere la regolazione illustrata, contare il numero di decimi (graduazioni MAGGIORI), aggiungere il numero delle graduazioni MINORI moltiplicato per 0,025", poi aggiungere il numero di graduazioni di millesimi sul tamburo (graduazioni del TAMBURO), cioè la linea sul tamburo che coincide con la linea di riferimento.

Lettura in centesimi di millimetro (0,01 mm) (vedi fig.4)  
I micrometri metrici possono essere letti ad un centesimo di millimetro (0,01 mm). Dato che la vite sui micrometri metrici ha un passo di 1/2 mm, due giri del tamburo fanno muovere l'alberino di 1 mm.

Sul manicotto la linea di riferimento è graduata con due serie di linee - quella inferiore indica millimetri, quella superiore indica mezzi millimetri.

La scala del tamburo è segnata in cinquanta graduazioni uguali, numerate per cinque, quindi ciascuna piccola graduazione sul tamburo rappresenta 1/50 di 1/2 mm, cioè 1/100 mm (0,01 mm).

Per leggere il micrometro metrico, annotare prima il numero intero di graduazioni sul manicotto (graduazioni MAGGIORI), poi osservare se sia visibile un mezzo millimetro (graduazioni MINORI) e infine leggere il tamburo per le centinaia (graduazioni del TAMBURO), cioè la linea sul tamburo che coincide con la linea di riferimento.

Per la prova di misurazione 'va/non va' impostare il micrometro alla lettura richiesta come sopra, innestare la leva di bloccaggio per bloccare l'alberino e controllare l'oggetto in prova contro la spaziatura impostata. Dopo l'uso rilasciare sempre la leva di bloccaggio.

### Regolazione (vedi fig.1)

Per regolare un micrometro usare la chiave apposta fornita. Un eventuale allentamento della vite micrometrica può essere assorbita girando leggermente il dado di regolazione della vite, al quale si accede svitando l'alberino finché il dado non sia visibile oltre il manicotto.

Gli errori che possono sorgere nella lettura zero o dall'usura delle facce di misurazione vanno corretti per mezzo del manicotto. Pulire le facce e farle combaciare con cura, poi ruotare il manicotto con la chiave fino a far coincidere le linee dello zero sul manicotto e sul tamburo.

La RS Components non si assume alcuna responsabilità in merito a perdite di qualsiasi natura (di qualunque causa e indipendentemente dal fatto che siano dovute alla negligenza della RS Components), che possono risultare dall'uso delle informazioni fornite nella documentazione tecnica.

<b>D</b>	<b>RS Best-Nr.</b>	
	549-094	(0-1 Zoll)
	549-101	(0-25 mm)

### Handhabung, Reinigen und Aufbewahren

Schraublehren (Mikrometerschrauben) können leicht mit einer Hand benutzt werden, wie in Bild 2 gezeigt. Die Meßschrauben sollten jedoch nach Möglichkeit nicht zu fest gehalten werden. Wird die Meßschraube länger als notwendig in der Hand gehalten, führt die Wärme der Hand zu Dehnung des Geräts und damit zu Ungenauigkeiten bei der Messung. Die britische Norm BS 870 legt Genauigkeit bei 20 °C fest.

Eine Bügelmeßschraube nicht auf einer Werkbank oder Maschine liegen lassen, weil sie leicht auf den Boden gestoßen und beschädigt werden kann.

Immer darauf achten, daß die Meßflächen (siehe Bild 1) sauber sind. Schon ein winziges Staub- oder Ölteilchen kann zu einem Meßfehler führen. Zum Säubern der Flächen Amboß und Meßbolzen leicht öffnen und ein Stück Papier dazwischen legen. Die Flächen so schließen, daß das Papier leicht gehalten wird, und das Papier dann herausziehen. Auf diese Weise können Staub und Fett entfernt werden.

Die Meßschraube nach Benutzen sorgfältig sauberwischen, um Fremdkörper zu entfernen, und dann wieder in das Schutzetui zurücklegen. Wird das Gerät längere Zeit nicht gebraucht, einen dünnen Film nicht korrodierendes Qualitätsöl auf die Meßflächen und blanken Teile auftragen. Ein Öl auf Lanolinbasis (z. B. Nähmaschinenöl) ist geeignet. Es ist normalerweise nicht erforderlich, die Gewindespindel zu schmieren, weil das Gewinde so ausgeführt ist, daß die Originalschmierung beibehalten wird und die Spindel dadurch dauer geschmiert ist.

Zum Aufbewahren die Meßflächen leicht auseinander einstellen und darauf achten, daß der Klemmhebel durch Drehen in Richtung auf die Trommel gelöst wird.

### Messen

Zur Durchführung einer Messung die Meßflächen rechtwinklig zu dem Objekt halten, das gemessen werden soll. Beim Zusammenbringen der Kontaktflächen keine übermäßige Kraft anwenden. Die Ratsche benutzen, weil diese einen gleichmäßigen Druck ausübt und eine gleichmäßige Ablesung ergibt.

### Ablesung

Ablesung in Tausendstel Zoll (1/1.000 oder 0,001 Zoll) (siehe Abbildung 3)

Die Bügelmeßschraube für die Ablesung in Zoll weist vierzig Gewindegänge je Zoll auf, so daß eine komplette Umdrehung 1/40 (0,025 Zoll) und 1/25 einer Umdrehung 1/25 von 1/40 Zoll, d. h. 0,001 Zoll ergibt.

Die Hülse weist die HAUPT-Teilung auf, die Zehntel eines Zolls darstellt, d. h. jeder Teilstrich bedeutet 0,100 Zoll. Jede HAUPT-Teilung ist in vier NEBEN-Teilungen unterteilt, die jeweils 0,025 Zoll darstellen.

Die Trommel weist auf dem abgeschrägten Umfang 25 Teilstriche auf, und da eine volle Umdrehung gleich einer NEBEN-Teilung auf der Hülse (0,025 Zoll) ist, stellt ein Teilstrich auf der Trommel 0,001 Zoll dar.

Zur Ablesung der gezeigten Einstellung ist daher die Anzahl der Zehntel (HAUPT-Teilungen) zu zählen und die Anzahl der NEBEN-Teilungen, multipliziert mit 0,025 Zoll, zu addieren. Dann die Zahl der Tausendstel-Teilstriche auf der Trommel (TROMMEL-Teilung) addieren, d. h. der Teilstrich auf der Trommel, der mit der Bezugslinie übereinstimmt.

Ablesung in Hundertstel Millimeter (0,01 mm) (siehe Abbildung 4)

Metrische Bügelmeßschrauben können auf ein Hundertstel eines Millimeters (0,01 mm) abgelesen werden. Da die Gewindespindel bei metrischen Meßschrauben eine Steigung von 0,5 mm aufweist, bewegen zwei Umdrehungen der Trommel die Spindel um 1 mm.

Die Bezugslinie auf der Hülse weist zwei Teilungssätze auf: Die Teilung unterhalb der Linie gibt Millimeter und die Teilung oberhalb der Linie halbe Millimeter an.

Der Trommelmaßstab ist mit fünfzig gleichen Teilungen versehen, wobei jeder fünfte Teilstrich verlängert ist, so daß jeder kleine Teilstrich auf der Trommel 1/50 von 1/2 mm, d. h. 1/100 mm (0,01 mm) darstellt.

Zum Ablesen der metrischen Meßschraube zunächst die ganze Zahl der Millimeterteilung auf der Hülse (HAUPT-Teilung) notieren und dann prüfen, ob 1/2 mm sichtbar ist (NEBEN-Teilung). Zum Schluß die Trommel auf Hundertstel (TROMMEL-Teilung) ablesen, d. h. den Teilstrich auf der Trommel, die mit der Bezugslinie übereinstimmt.

Für Ja-Nein-Prüfungen die Meßschraube auf die gewünschte Ablesung stellen, wie oben angegeben, den Klemmhebel zum Festsetzen der Gewindespindel anlegen und den Prüfling gegen den eingestellten Abstand prüfen. Nach Benutzung stets den Klemmhebel wieder lösen.

### Einstellung (siehe Bild 1)

Zur Einstellung der Bügelmeßschraube ist der mitgelieferte Spezialschlüssel zu verwenden. Ein Spiel der Gewindespindel kann durch leichtes Drehen der Einstellmutter der Spindel beseitigt werden. Zugang zu dieser Mutter erhält man durch Heraussschrauben der Spindel, bis die Mutter über der Hülse ist.

Fehler bei der Nullablesung oder infolge von Verschleiß der Meßflächen können mit Hilfe der Hülse korrigiert werden. Die Meßflächen säubern und vorsichtig zusammenbringen. Dann die Hülse mit dem Schlüssel drehen, bis die Null-Teilstriche auf der Hülse und auf der Trommel übereinstimmen.

RS Components haftet nicht für Verbindlichkeiten oder Schäden jedweder Art (ob auf Fahrlässigkeit von RS Components zurückzuführen oder nicht), die sich aus der Nutzung irgendwelcher der in den technischen Veröffentlichungen von RS enthaltenen Informationen ergeben.

<b>E</b>	<b>Código RS.</b>
549-094	(0-1 pulgadas)
549-101	(0-25mm)

### Manejo, limpieza y almacenamiento

Los micrómetros externos se pueden utilizar fácilmente con las manos (tal como indica la figura 2), aunque siempre que sea posible se deberá evitar ejercer una presión excesiva al manejarlos. Si se mantiene en las manos durante más tiempo del necesario, el contacto con el calor del cuerpo dilatará la herramienta y se deteriorará la precisión de medición. Según especifica la BS870, la precisión se obtiene a 20 °C.

No descuide ningún micrómetro sobre un banco de trabajo o una máquina, puesto que podría caer al suelo fácilmente y resultar dañado.

Compruebe siempre que las caras (vea la Figura 1) estén limpias. Una mota casi inapreciable de polvo o de aceite puede ocasionar un error considerable. Para limpiar las caras abra el yunque y el husillo ligeramente e inserte un trozo de papel entre ellos. Cierre las caras de modo que el papel quede ligeramente sujeto entre ellas y retire el papel tirando de él. La suciedad y la grasa se habrán eliminado.

Tras utilizar el micrómetro, límpielo cuidadosamente para eliminar cualquier material externo y, a continuación, guárdelo en su caja de protección. Si no lo va a utilizar durante algún tiempo, aplique una fina capa de aceite antioxidante de buena calidad en las caras de medición y las piezas brillantes. Por ejemplo, resultará adecuado el aceite con base de lanolina (como el aceite para máquinas de coser). Por norma general, no es necesario lubricar los tornillos internos, puesto que la forma de la rosca es truncada y conserva la lubricación original y la propia.

Al guardar el aparato, deje las partes ligeramente separadas y asegúrese de que la palanca de bloqueo quede suelta, moviéndola hacia el tambor.

### Efectuar las mediciones

Al efectuar las mediciones, mantenga las caras de medición en ángulo recto respecto al objeto que desee medir. No ejerza una presión excesiva al juntar las superficies en contacto. Utilice el trinquete, que ejerce una presión uniforme y asegura una lectura coherente.

### Lectura

Efectuar las lecturas en milésimas de pulgada

(1/1.000 o 0,001 pulgadas) (vea la Figura 3)

El tornillo del micrómetro correspondiente a las lecturas en pulgadas cuenta con 40 roscas por pulgada de manera que, en una revolución completa, se mueve en 1/40" (0,025") y, en 1/25 parte de una vuelta, se moverá 1/25 parte de 1/40, es decir 0,001".

El cilindro tiene marcadas las graduaciones MAYORES que representan décimas de pulgada, es decir 0,1" cada una. Cada graduación MAYOR está subdivida en cuatro graduaciones MENORES que representan 0,025" cada una.

El tambor está dividido en 25 partes en su circunferencia biselada y, puesto que una vuelta completa es equivalente a una graduación MENOR del cilindro (0,025"), entonces una graduación del tambor corresponderá a 0,001".

Visto esto, para leer el valor indicado, cuente el número de décimas (graduaciones MAYORES), añada el número de graduaciones MENORES multiplicado por 0,025", añada a continuación el número de graduaciones milésimales del tambor (graduación del TAMBOR), es decir, la línea del tambor que coincida con la línea de referencia.

Efectuar las lecturas en centésimas de milímetro (0,01 mm) (vea la Figura 4)

Los micrómetros métricos se pueden leer hasta la centésima de milímetro (0,01 mm). Dado que el tornillo de los micrómetros métricos cuenta con un paso de 1/2 mm, cada revolución del tambor moverá el husillo en 1 mm.

En el cilindro, la línea de referencia está graduada con dos conjuntos de líneas, el conjunto por debajo de la línea, que expresa los milímetros, y el conjunto por encima de la línea, que expresa los medios milímetros.

La escala del tambor viene marcada por 50 graduaciones iguales, agrupadas de cinco en cinco, de modo que cada una de las graduaciones más pequeñas del tambor representa 1/50 de 1/2, lo que es equivalente a 1/100 mm (0,01 mm).

Para leer el micrómetro métrico, en primer lugar examine la totalidad de las graduaciones milimétricas del cilindro (graduaciones MAYORES), a continuación observe si se ve algún medio milímetro (graduaciones MENORES) y, finalmente, lea el tambor para determinar las centésimas (graduaciones del TAMBOR), es decir, la línea del tambor que coincida con la línea de referencia.

Para comprobar la tolerancia de las marcas de graduación, fije el micrómetro en la lectura deseada, accione la palanca de bloqueo para bloquear el husillo y compruebe el objeto que esté midiendo con el espacio establecido. Tras utilizar el micrómetro, suelte siempre la palanca de bloqueo.

### Ajustes (en referencia a la Figura 1)

Para ajustar un micrómetro, utilice la llave de tornillos especial suministrada. Si el tornillo interno está suelto, bastará una ligera vuelta de la tuerca de bloqueo del tornillo, que se puede realizar destornillando el husillo hasta que aparezca la tuerca detrás del cilindro.

Los errores debidos a una lectura cero o causados por el desgaste de las caras de medición se podrán corregir mediante el cilindro. Limpie las caras y júntelas con precaución. A continuación, atornille el cilindro con la llave de tornillos hasta que las líneas correspondientes a cero del cilindro y del tambor coincidan.

RS Components no será responsable de ningún daño o responsabilidad de cualquier naturaleza (cualquiera que fuese su causa y tanto si hubiese mediado negligencia de RS Components como si no) que pudiese derivar del uso de cualquier información incluida en la documentación técnica de **RS**.

<b>F</b>	<b>Code commande RS.</b>
549-094	(0-1 pouce)
549-101	(0-25 mm)

### Manipulation, nettoyage et rangement

Les micromètres externes sont faciles à tenir en main (voir figure 2), mais il ne faut pas les serrer trop fortement. Si on les tient trop longtemps en main, le contact prolongé avec la chaleur de la main peut provoquer la dilatation de l'instrument et entraîner des imprécisions dans les mesures. La norme BS870 définit la précision à 20°C.

Ne laissez pas le micromètre sans surveillance sur un atelier ou une machine : il peut facilement tomber et s'abîmer.

Veillez toujours à la propreté des faces (voir la figure 1). La moindre trace de saleté ou d'huile peut entraîner une erreur considérable. Pour nettoyer les faces, ouvrez légèrement la crémaillère et la tige et glissez entre elles un morceau de papier. Refermez les faces de façon à serrer légèrement le papier, puis tirez sur le papier pour l'enlever : il entraîne ainsi la poussière et la graisse.

Après avoir utilisé le micromètre, essuyez-le soigneusement pour éliminer les contaminations puis remettez-le dans sa boîte. Si vous ne devez pas l'utiliser de quelque temps, appliquez une fine couche d'huile de bonne qualité et non corrosive sur les faces de mesure et les zones brillantes. Vous pouvez utiliser une huile à base de lanoline (huile pour machines à coudre par exemple). Il n'est généralement pas nécessaire de lubrifier la vis intérieure, car son filet est tronqué et retient ainsi le lubrifiant déposé à la fabrication : la vis est donc lubrifiée à vie.

Pour ranger l'instrument, écarter légèrement les faces et débloquez le levier de verrouillage en le déplaçant vers la virole.

### Mesures

Pour effectuer les mesures, tenez les faces de mesure perpendiculaires à l'objet mesuré. N'appliquez pas une force excessive en ramenant les faces l'une vers l'autre. Utilisez le cliquet d'entraînement, qui permet d'obtenir une pression uniforme et des indications cohérentes.

### Lecture

lecture en millièmes de pouce (1/1000 ou 0,001") (voir Figure 3)

La vis de micromètre en pouces compte 40 tours de filet par pouce, soit 1/40" (0,25") par tour complet. En 1/25e de tour, elle avance de 1/25e de 1/40, soit 0,001".

Le manchon porte de grandes graduations qui représentent les dixièmes de pouce (0,100"). Chaque grande graduation est subdivisée en quatre petites graduations qui représentent chacune 0,025".

La virole est divisée en vingt-cinq divisions sur la circonférence de son biseau. Un tour complet de la virole correspond à une petite graduation du manchon (0,025"), soit 0,001".

Pour lire la valeur indiquée, comptez le nombre de dixièmes (grandes graduations), ajoutez le nombre de petites graduations multiplié par 0,025", puis ajoutez le nombre de millièmes indiqués par la virole, à l'endroit où la ligne de la virole coincide avec la ligne de référence.

Lecture en centièmes de millimètre (0,01 mm) (voir Figure 4)

Les micromètres métriques peuvent être lus au centième de millimètre (0,01 mm) près. Leur vis a un pas de \_ mm, et deux tours de la virole représentent donc un avancement de 1 mm de la tige.

La ligne de référence du manchon porte deux séries de graduations : la série située en dessous de la ligne est en millimètres, celle au-dessus en demi-millimètres.

La virole est graduée en cinquante divisions égales numérotées toutes les cinq graduations, de sorte que chacune de ses petites divisions représente 1/50e de \_ mm, soit 1/100 mm (0,01 mm).

Pour lire le micromètre métrique, relevez tout d'abord le nombre entier de graduations millimétriques sur le manchon (grandes graduations) puis regardez si un demi-millimètre est visible (petites graduations) et lisez enfin les centièmes sur la virole, à l'endroit où la ligne de la virole coïncide avec la ligne de référence.

Pour un contrôle d'acceptation ou de rejet de mesure, réglez le micromètre à la valeur souhaitée et appliquez le levier de verrouillage pour bloquer la tige avant de comparer l'objet à contrôler à l'espacement fixé. Desserrez toujours le levier de verrouillage après utilisation.

### Réglages (voir figure 1)

Utilisez la clé spéciale fournie pour régler le micromètre. Si la vis intérieure est desserrée, vous pouvez la resserrer en tournant un peu l'écrou de réglage de la vis. Pour atteindre cet écrou, dévissez la tige jusqu'à ce que l'écrou doit dégaugé au bout du manchon. Les erreurs liées à la lecture du zéro ou à l'usure des faces de mesure se corrigent à l'aide du manchon. Nettoyez les faces et amenez-les doucement en contact, puis tournez le manchon avec la clé jusqu'à ce que les lignes de zéro du manchon et de la virole coïncident.

La société RS Components n'est pas responsable des dettes ou pertes de quelle que nature que ce soit (quelle qu'en soit la cause ou qu'elle soit due ou non à la négligence de la société RS Components) pouvant résulter de l'utilisation des informations données dans la documentation technique de **RS**.