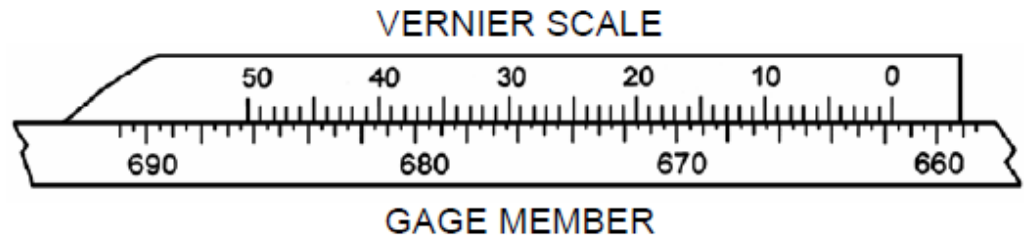


# Lecture du circomètre métrique diamètre intérieur O-Ring



Le circomètre et l'objet à mesurer doivent être préalablement propres, le circomètre doit être aligné et ajusté à l'intérieur de l'objet de façon droite et parallèle afin que l'échelle « gage » soit bien à plat et en face de l'échelle « vernier ».

Chaque graduation sur l'échelle « gage » représente 0,5 mm, tandis que sur l'échelle « vernier » elle est de 0,01 mm. Le zéro sur l'échelle « vernier » se trouve juste après la ligne 661,5 de l'échelle « gage ».

Maintenant, cherchons sur l'échelle « vernier » le point d'alignement exact avec la graduation de l'échelle « gage ». L'exemple montre que la 23<sup>ème</sup> ligne est égale à 0,23 mm qui additionné à 661,5 donne une lecture exacte du diamètre intérieur de 661,73 mm.

Les circomètres de diamètre intérieur sont fabriqués sans tension à une température de 20°C. Tous les circomètres de diamètre intérieur sont marqués I.D. et sont étalonnés pour des lectures rapides.

Pour vérifier des gros diamètres, nous suggérons d'utiliser des morceaux de rubans adhésifs pour maintenir le circomètre dans une position parallèle correcte.

La sensibilité est de +/- 0,01 mm et la précision est de +/- 0,09 mm sur les modèles standard allant jusqu'à 900 mm.

Les modèles standard de plus de 900 mm ainsi que ceux de la gamme étendue ont une précision de +/- 0,14 mm.

## Entretien

En dehors de toute utilisation, bien nettoyer et appliquer une fine couche préventive d'huile. Ranger le circomètre dans sa boîte d'origine.

Il n'y a pas besoin de maintenance périodique.

Assurez-vous que le circomètre ne soit pas endommagé ou mal enroulé ce qui pourrait altérer sérieusement sa précision.