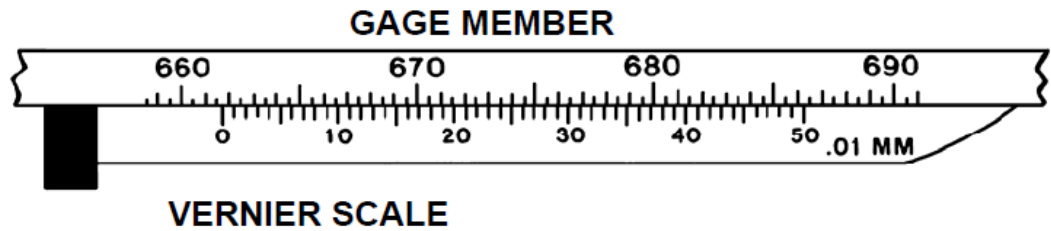


# Lecture du circomètre métrique diamètre intérieur



Assurez-vous que le circomètre ne soit pas endommagé et qu'il soit propre tout comme l'objet à mesurer.

Chaque graduation sur l'échelle « gage » représente 0,5 mm de diamètre tandis que sur l'échelle « vernier » elle est de 0,01 mm.

Positionnez le circomètre à l'intérieur de l'objet à mesurer. L'échelle « vernier » doit être située juste sous l'échelle « gage ». Assurez-vous que le circomètre soit 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 d'échelle « vernier ».

Recherchez le zéro sur l'échelle « vernier » et notez la valeur la plus élevée obtenue sur l'échelle « gage » (la plus élevée située à gauche du zéro). Sur l'exemple, elle est de 661,5 mm.

Ensuite, trouvez sur l'échelle « vernier » le point d'alignement exact avec la graduation de l'échelle « gage ». L'exemple montre une valeur de 23 (0,23 mm).

Enfin, pour obtenir le diamètre de l'objet il suffit d'additionner ces deux valeurs :

$$661,5 \text{ mm} + 0,23 \text{ mm} = 661,73 \text{ mm}$$

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.

Les circomètres Pi Tape ® garantissent une précision de +/- 0,03 mm pour des modèles standard allant jusqu'à 3600 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.