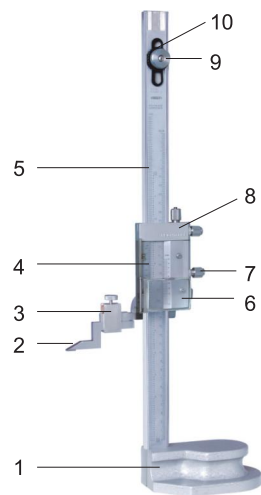


Valore graduato: 0.02 mm/0.001".

Numero del modello	Campo di misura	Precisione
1250-300	0-300mm/0-12"	±0.04mm
1250-450	0-450mm/0-18"	±0.05mm
1250-600	0-600mm/0-24"	±0.05mm
1250-1000	0-1000mm/0-40"	±0.07mm

- | | |
|------------------------|----------------------------|
| 1-fondazione | 2-Dispositivo di marcatura |
| 3-blocco di bloccaggio | 4-Struttura del righello |
| 5-fascio di luce | 6-lenti d'ingrandimento |
| 7-vite di bloccaggio | 8-micromanipolatore |
| 9-controdado | 10-dado di regolazione |

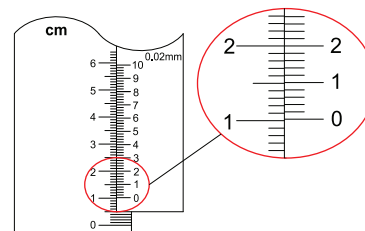


- Questo prodotto viene utilizzato per misurare le dimensioni in altezza e per eseguire incisioni di precisione.
- Pulire il fondo della base del misuratore di altezza e la testina di scrittura, installare la testina di scrittura e posizionare il misuratore di altezza sulla piastra di prova.
- Prima della misurazione è necessario azzerare l'altimetro:
 - Verificare che la superficie inferiore della base e la superficie piana su cui sono posizionati i calibri di altezza siano pulite e prive di bave e graffi che potrebbero comprometterne l'uso.
 - Abbassare la testa di taglio finché la superficie di misurazione non si trova allo stesso livello del fondo della base e verificare che la lettura sia pari a zero.
 - In caso di deviazione, spostare la scala master a zero.
Il metodo di azzeramento è il seguente:
 - Allentando il dado di bloccaggio e ruotando il dado di regolazione, è possibile spostare il righello principale verso l'alto e verso il basso, regolando la posizione di zero, in modo che il pezzo del nonio prima e dopo la posizione di zero e il righello principale coincidano.
 - Serrare il controdado per completare la calibrazione.

4. Misura:

- Verificare che la superficie inferiore della base e la superficie piana su cui sono posizionati i calibri di altezza siano pulite e prive di bave e graffi che potrebbero comprometterne l'uso.
- Per misurare l'altezza, sollevare la superficie di misurazione della testina di taglio a una dimensione leggermente superiore all'altezza misurata del pezzo, quindi utilizzare il dispositivo di micro-azione per far sì che la superficie di misurazione della testina di taglio sia in buon contatto con la superficie misurata del pezzo, quindi eseguire una lettura. Fare attenzione a controllare la forza di misurazione, poiché una forza eccessiva influisce sull'errore di misurazione.
- Al posto della testina di scrittura, è possibile utilizzare una leva per centimetro (o micrometro a leva) come indicatore di localizzazione per migliorare la precisione delle misure. Utilizzare la staffa del misuratore a leva per bloccare e installare la leva per centimetro. Prima di tutto, mettere a contatto la sonda per centimetro e la piastra e azzerare, dal righello alto sulla lettura a1, quindi spostare verso l'alto il telaio del righello, in modo che la sonda per centimetro e la superficie superiore del pezzo da misurare entrino in contatto e azzerino, leggere a2, l'altezza del pezzo da misurare $h = a2 - a1$.
- La testa di incisione è realizzata in carburo di tungsteno e può essere utilizzata per incidere. Quando si esegue la scribe, è necessario allineare con precisione le dimensioni richieste all'altezza della scribe utilizzando un dispositivo di micro-azione, quindi stringere la vite di bloccaggio per eseguire la scribe. La base deve adattarsi alla piastra e muoversi agevolmente durante la scribe. La pressione di contatto tra la testina di incisione e la superficie del pezzo deve essere appropriata per garantire che la linea di incisione sia chiara, senza tuttavia lasciare segni profondi e danneggiare la punta della testina di incisione.

- Per la lettura della scala Vernier, la linea di vista deve essere perpendicolare alla superficie della scala, per evitare la parallasse. Lettura del righello principale, lettura del nonio e somma. Il metodo di lettura è il seguente.



Letture della scala principale: 10 mm
 Lettura della scala Vernier: 0.20 mm
 Lettura: 10.20 mm

MN-1250-IT

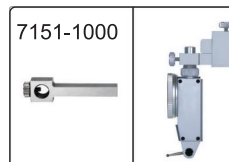
V1

6. Accessorio opzionale: portamanometro a leva per l'utilizzo di manometri a leva.

Adatto per 1250-300/450/600



Adatto per 1250-1000



8. Note:

- Durante lo spostamento, è necessario tenere la base con una mano e il corpo del righello con l'altra; non è possibile sollevare il corpo del righello orizzontalmente.
- Dopo l'uso, il misuratore di altezza deve essere pulito e conservato in una scatola in un luogo asciutto.
- I regoli di altezza non imballati non possono essere posizionati orizzontalmente o appoggiati ad altri oggetti. Dopo l'uso, il telaio deve essere spostato nella posizione più bassa. Il misuratore di altezza deve essere calibrato periodicamente.

Quando si blocca il calibro a leva, osservare le seguenti precauzioni per garantire la precisione:

- La distanza tra la sonda del calibro a leva e la scala principale del misuratore di altezza $L < 100$ mm (Fig.1).
- Installare correttamente il misuratore a leva come mostrato nella Fig.2.

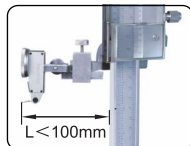


Fig.1

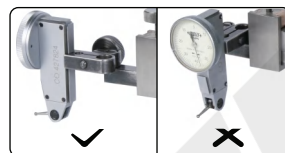


Fig.2

7. Accessorio opzionale: blocco di bloccaggio della scala angolare (tipo 2372-CLAMP) per il bloccaggio della scala angolare.

