

Mettrico (tipo di arresto a cricchetto)

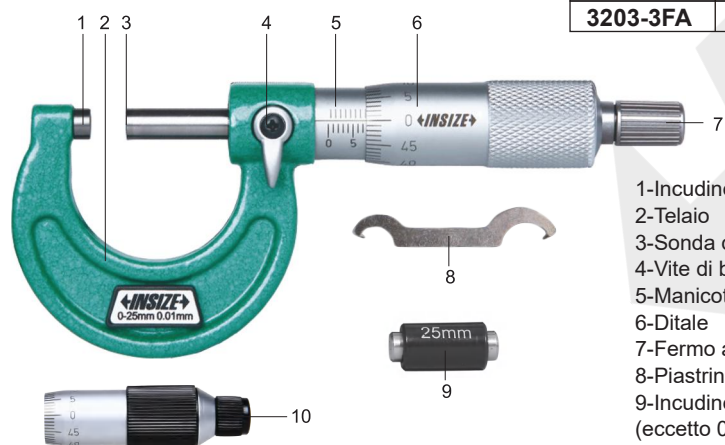
Codice	Gamma	Precisione
3203-25A	0-25mm	±2µm
3203-50A	25-50mm	±2µm
3203-75A	50-75mm	±2µm
3203-100A	75-100mm	±3µm
3203-125A	100-125mm	±3µm
3203-150A	125-150mm	±3µm
3203-175A	150-175mm	±4µm
3203-200A	175-200mm	±4µm
3203-225A	200-225mm	±4µm
3203-250A	225-250mm	±5µm
3203-275A	250-275mm	±5µm
3203-300A	275-300mm	±5µm

Imperiale (tipo di arresto a cricchetto)

Codice	Gamma	Precisione
3203-1A	0-1"	±.0001"
3203-2A	1-2"	±.0001"
3203-3A	2-3"	±.0001"
3203-4A	3-4"	±.00015"
3203-5A	4-5"	±.00015"
3203-6A	5-6"	±.00015"
3203-7A	6-7"	±.0002"
3203-8A	7-8"	±.0002"
3203-9A	8-9"	±.0002"
3203-10A	9-10"	±.00025"
3203-11A	10-11"	±.00025"
3203-12A	11-12"	±.00025"

Imperiale (tipo ditale a frizione)

Codice	Gamma	Precisione
3203-1FA	0-1"	±.0001"
3203-2FA	1-2"	±.0001"
3203-3FA	2-3"	±.0001"



- 1-Incudine
- 2-Telaio
- 3-Sonda di misura al carburo
- 4-Vite di bloccaggio
- 5-Manicotto
- 6-Ditale
- 7-Fermo a cricchetto
- 8-Piastrina
- 9-Incudine di regolazione (eccetto 0-25 mm e 0-1")
- 10-Ditale a frizione

1. Calibrazione dei micrometri esterni prima della misurazione:

- Pulire la superficie di misura del micrometro con un panno morbido.
- Allentare la vite di bloccaggio, ruotare il ditale, quando le due superfici di misura sono chiuse, ma non in contatto, ruotare il fermo del cricchetto e leggere dopo aver sentito il cigolio. Se la posizione zero presenta una deviazione, utilizzare la chiave per impostare lo zero.
- Per i micrometri superiori a 25 mm e 1", eseguire la calibrazione con lo standard di regolazione. Come il metodo precedente.
- Come citare la chiave inglese:
- Serrare la vite di bloccaggio, utilizzare la chiave per ruotare il manicotto (Fig. 1), regolare la lettura a zero.
- Calibrazione della finitura.

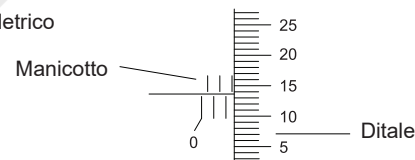


Fig.1

2. Misura:

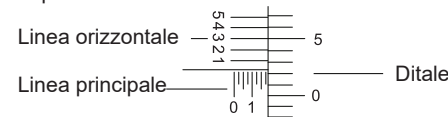
- Durante la misurazione, accertarsi che non vi siano trucioli o altri detriti sulle superfici di misura e sul pezzo in lavorazione, per evitare di ottenere risultati imprecisi.
- Ruotare il micrometro in modo che sia leggermente più grande del pezzo misurato, inserire il pezzo nel micrometro, ruotando il ditale. Quando la superficie di misurazione è a contatto con il pezzo da misurare, ruotare il fermo del cricchetto e ottenere la lettura dopo aver sentito il cigolio.
- 3. Durante la lettura, la linea di vista deve essere perpendicolare alla superficie della bilancia per evitare la parallasse:

Mettrico



Letture del manicotto: 2.5 mm
 Lettura del ditale: 0.137 mm (7 è stimato)
 Lettura: 2.637 mm

Imperiale



Letture della linea principale: 0.175"
 Lettura del ditale: 0.002"
 Linea orizzontale: 0.0003"
 Lettura: 0.1773"

4. Note:

- Durante l'immagazzinamento, tra le superfici di misurazione deve essere lasciato uno spazio di 0.1 mm - 1 mm e i micrometri esterni non devono essere conservati in uno stato di bloccaggio.
- Dopo aver conservato a lungo i micrometri esterni, il mandrino presenta una pellicola di olio protettivo; utilizzare un panno privo di polvere per pulire la pellicola di olio prima della misurazione.

MN-3203-IT