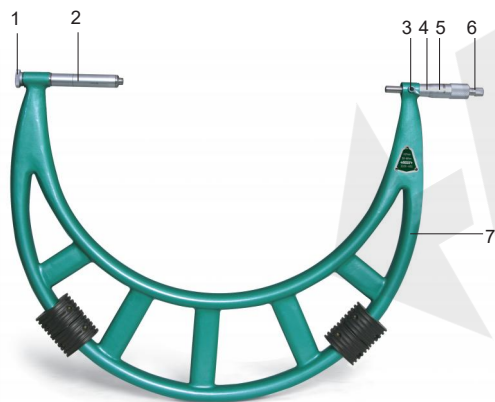
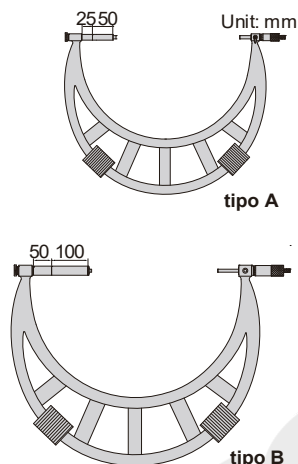


Graduazione: 0,01 mm

| Codice    | Gamma       | Tipo | Precisione | Impostazione standard (inclusa) |
|-----------|-------------|------|------------|---------------------------------|
| 3205-400  | 300-400mm   | A    | 11µm       | 325, 375                        |
| 3205-500  | 400-500mm   | A    | 13µm       | 425, 475                        |
| 3205-600  | 500-600mm   | A    | 14µm       | 525, 575                        |
| 3205-700  | 600-700mm   | A    | 16µm       | 625, 675                        |
| 3205-800  | 700-800mm   | A    | 18µm       | 725, 775                        |
| 3205-900  | 800-900mm   | A    | 20µm       | 825, 875                        |
| 3205-1000 | 900-1000mm  | A    | 22µm       | 925, 975                        |
| 3205-1200 | 1000-1200mm | B    | 22µm       | 1050, 1150                      |
| 3205-1400 | 1200-1400mm | B    | 24µm       | 1250, 1350                      |
| 3205-1600 | 1400-1600mm | B    | 28µm       | 1450, 1550                      |
| 3205-1800 | 1600-1800mm | B    | 31µm       | 1650, 1750                      |
| 3205-2000 | 1800-2000mm | B    | 34µm       | 1850, 1950                      |



- 1-Dado di bloccaggio
- 2-Collare di regolazione
- 3-Vite di bloccaggio
- 4-Manicotto
- 5-Ditalino di attrito
- 6-Fermo a cricchetto
- 7-Telaio
- 8-Chiave inglese
- 9-Manicotto guida
- 10-Standard di regolazione

### 1. Calibrazione

- Scegliere il collare di regolazione e lo standard di impostazione adeguati in base al campo di misura.
- Installare il collare di regolazione nel micrometro, serrare il dado di bloccaggio.
- Allentare la vite di bloccaggio e regolare la distanza tra le due sonde in modo che sia leggermente superiore allo standard di impostazione, inserire lo standard di impostazione nel micrometro. Ruotare il gomito per avvicinare la superficie di misura del micrometro alla superficie di misura dello standard di regolazione. Quando sta per entrare in contatto, ruotare la forza del cricchetto e leggere dopo aver sentito il cigolio. Se la posizione zero presenta una deviazione, utilizzare la chiave inglese per impostare lo zero.
- Il micrometro deve essere controllato regolarmente per garantire che la posizione zero sia corretta.

Metodo di regolazione dello zero:

- Inserire la chiave inglese nel piccolo foro del manicotto (Fig. 1) e ruotare leggermente il manicotto fino a quando il segno zero del manicotto di frizione è allineato con il segno del manicotto (Fig. 2) per completare la calibrazione.

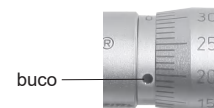


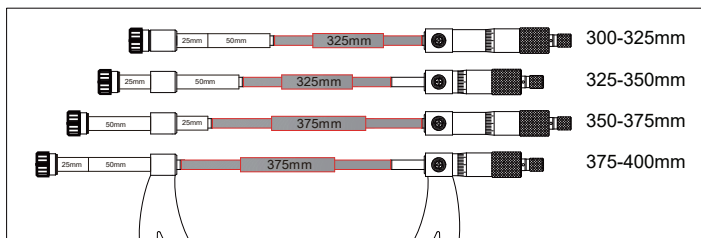
Fig.1



Fig.2

Nota:

Il micrometro è fornito con due standard di regolazione, che possono essere condivisi nella calibrazione. Prendiamo ad esempio il modello 3205-400, che è fornito con standard di regolazione da 325 mm e 375 mm. Lo standard da 325 mm è per intervalli compresi tra 300 e 325 mm e tra 325 e 350 mm. Quello da 375 mm è per l'intervallo 350~375 mm e 375~400 mm. L'intervallo 300~325 mm/350~375 mm è calibrato all'estremità del micrometro, mentre l'intervallo 325 mm~350 mm/375~400 mm è calibrato all'inizio del micrometro.



4. Dopo l'uso, applicare olio per proteggere il prodotto.

5. La modalità di supporto del micrometro per l'impostazione dello zero deve essere coerente con la misurazione effettiva per evitare errori di misurazione causati da diversi fattori che influenzano la deformazione del telaio dovuta al peso proprio.

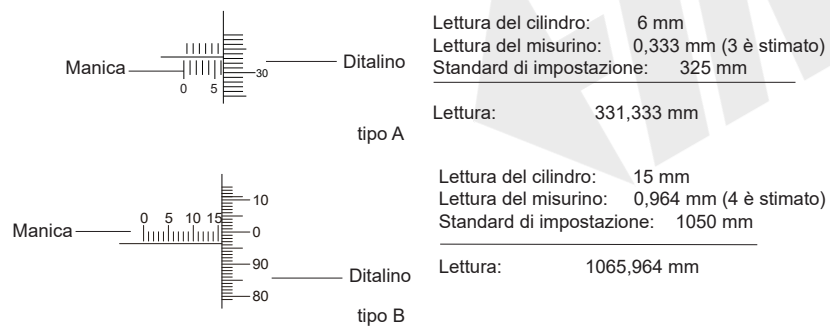
## 2. Misurazione:

Quando la superficie di misurazione è vicina al pezzo, ma non è a contatto con esso, ruotare il fermo a cricchetto fino a sentire un clic, ma senza ruotare il manicotto di attrito, che potrebbe danneggiare le filettature interne di precisione.

### Attenzione:

Quando le superfici di misura sono vicine al pezzo, ma non a contatto con esso, non applicare una forza eccessiva per ruotare il fermo a cricchetto, poiché ciò comporterebbe risultati imprecisi e potrebbe danneggiare le filettature interne di precisione.

3. Durante la lettura, la linea di vista è perpendicolare alla scala, al fine di evitare il parallasse. La lettura è la somma di barilotto, anello e standard di regolazione. I risultati sono i seguenti:



### Nota:

Se è calibrato all'estremità del micrometro, la lettura deve essere ridotta della corsa del micrometro.

MN-3205-IT

V0