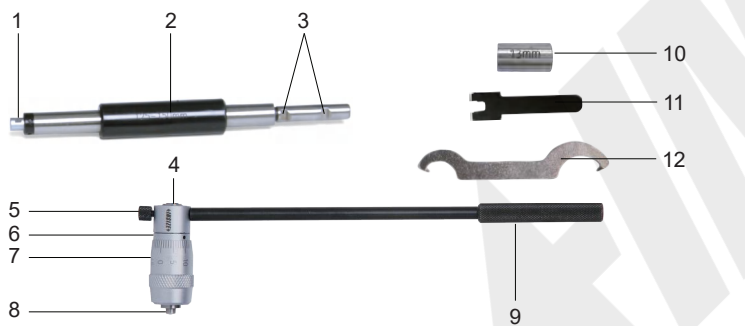


Valore graduato: 0.01 mm

Precisione: $(6+L/50)\mu\text{m}$ (L è la lunghezza massima di misurazione (mm))

numero del modello	Campo di misura	Corsa della testa del differenziale	estensioni
3221-32C	25-32mm	7mm	—
3221-50C	25-50mm	7mm	2 di loro
3221-63C	50-63mm	13mm	—
3221-200C	50-200mm	13mm	6 di loro
3221-300C	50-300mm	13mm	10 di loro
3221-225C	200-225mm	25mm	—
3221-500C	200-500mm	25mm	3 di loro
3221-1000C	200-1000mm	25mm	8 di loro



1-Sonda fissa
4-foro di montaggio
7-cilindro differenziale
10-boccola

2-estensioni
5-vite di bloccaggio
8-Testa di misura regolabile
11-Chiave inglese 1

3-slot
6-Manicotto fisso
9-azione meritoria
12-Chiave inglese 2

1. Questo prodotto viene utilizzato per misurare le dimensioni del diametro interno.

2. Prima della misurazione, il limite inferiore del campo di misura del micrometro viene calibrato con un calibro ad anello (altri calibri come i micrometri possono essere utilizzati senza calibro ad anello).

a: utilizzare un panno morbido e pulito per pulire la superficie di misurazione del micrometro e la parete interna dell'anello di calibrazione, regolare la dimensione del micrometro su una dimensione leggermente inferiore a quella dell'anello di calibrazione; in primo luogo, mettere la sonda fissa a contatto con la parete interna dell'anello di calibrazione, ruotare lentamente il cilindro del micrometro e contemporaneamente far oscillare il micrometro, per trovare il valore più piccolo della testa di misurazione regolabile e il contatto con la parete interna dell'anello di calibrazione. Se il micrometro legge la stessa dimensione del calibro ad anello calibrato, significa che la posizione di zero è corretta e che è possibile eseguire la misurazione.

b: Se c'è una piccola deviazione tra la lettura e la misura dell'anello di calibrazione, rimuovere il micrometro, tenere il foro di azzeramento con la chiave 2 e ruotare leggermente la bussola di fissaggio (Fig.2) finché la lettura del micrometro non corrisponde alla misura dell'anello di calibrazione. Misurare nuovamente il calibro ad anello calibrato con il micrometro per assicurarsi che la misura sia uguale a quella del calibro ad anello calibrato.

c: è necessario controllare regolarmente il micrometro di ogni dimensione dell'asta di prolunga, se c'è una deviazione può essere regolata con una chiave 1, il metodo di regolazione fare riferimento alla Fig.3.



Fig.1



Fig.2



Fig.3

3. Durante la misurazione, selezionare l'asta di prolunga appropriata in base al diametro del foro misurato (se necessario, è possibile aumentare le dimensioni dell'asta di prolunga inserendo il manicotto sull'asta di prolunga), inserirla nel foro di montaggio e utilizzare la vite di bloccaggio per bloccare la fessura. Pulire il pezzo da misurare e la sonda micrometrica con un panno morbido e pulito per evitare che polvere, detriti, ecc. influenzino i risultati della misurazione. Regolare la dimensione del micrometro in modo che sia leggermente più piccolo del foro misurato, quindi inserire il micrometro nel foro misurato; innanzitutto, mettere la sonda fissa a contatto con la parete del foro, ruotare il cilindro del micrometro, allo stesso tempo lungo l'oscillazione assiale e radiale del foro, per trovare il valore minimo della direzione assiale della sonda mobile a contatto con la parete del foro (Fig. 4) e il valore massimo della direzione radiale (Fig. 5), sarà inclinato per estrarre il micrometro lungo la direzione assiale e leggere i risultati delle misure.

Per i fori più profondi, se si desidera determinare l'eventuale presenza di un errore geometrico, come la cilindricità, ecc. è possibile collegare l'impugnatura al micrometro (Figura 6), rispettivamente, in diverse misure di sezione trasversale assiale e di sezione trasversale radiale; in base ai dati misurati per analizzare e confrontare, è possibile giudicare se esiste un errore geometrico nel diametro del foro misurato.

Se si desidera valutare le dimensioni di un'apertura e dell'apertura standard, è possibile utilizzare prima un micrometro per misurare l'apertura standard, quindi utilizzare i risultati misurati e l'apertura misurata per il confronto, per valutare l'apertura misurata e le dimensioni dell'apertura standard.

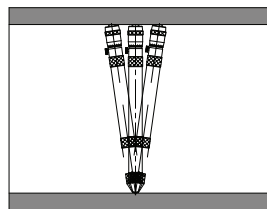


Fig.4

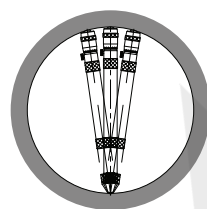


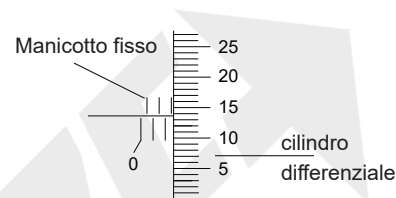
Fig.5



Fig.6

4. Le letture devono essere effettuate con l'occhio perpendicolare alla scala per evitare la parallasse. La lettura è la somma della dimensione dello stelo di estensione, della dimensione del manicotto (se presente), della lettura del manicotto fisso e della lettura

del cilindro differenziale. Se si utilizza un'asta di prolunga da 50-75 mm con un manicotto da 13 mm per la misurazione, la lettura è la seguente



Dimensioni dell'asta di prolunga:	50 mm
Dimensione della boccia:	13 mm
Lettura fissa del manicotto:	2.5 mm
Lettura del cilindro differenziale:	0.137 mm (7 è una stima)
Lettura:	65.637 mm

5. Al termine della misurazione, rimuovere l'asta di prolunga e proteggerla con olio.