

ISTRUZIONI PER IL FUNZIONAMENTO Micrometro interno tubolare Serie 3222

Laurea: 0.01 mm

Corsa della testa del micrometro: 13 mm

Precisione: $(3+n+L/50)\mu\text{m}$

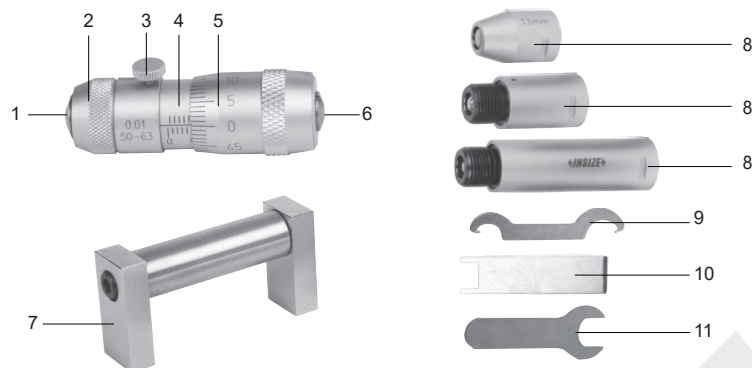
(n è il numero di aste, L è la lunghezza massima di misurazione (mm))

Graduazione: .001"

Corsa della testa del micrometro: .5"

Precisione: $\pm[.00005(3+n+L/2)]"$

(n è il numero di aste, L è la lunghezza massima di misurazione (pollici))



1-Superficie di misura fissa
3-Vite di bloccaggio
5-Barile
7-Definizione dello standard
9-Chiavi 1
11-Chiavi 3

2-Ditale
4-Manicotto
6-Faccia di misura in movimento
8-Asta di prolunga
10-Chiavi 2
(per la sostituzione dell'albero centrale dell'asta di prolunga)

1. Il micrometro viene utilizzato per misurare le dimensioni interne.
2. È necessario calibrare il micrometro con lo standard di regolazione prima della misurazione. Pulire le superfici di misura e lo standard di regolazione con un panno morbido. Il micrometro misura lo standard di regolazione, ruota il cilindro per impostare una dimensione inferiore allo standard di regolazione. Mettere la faccia di misura fissa a contatto con lo standard di regolazione, ruotare lentamente la canna e nel frattempo agitare il micrometro per trovare il valore minimo quando la faccia di misura si muove a contatto con lo standard di regolazione. Se il risultato è uguale al valore normale dello standard di regolazione, il micrometro è pronto per la misura; in caso contrario, segnare la posizione dei punti della scala dello zero, estrarre il micrometro, ruotare la canna fino a quando il foro dello zero di regolazione è visibile (Fig. 1) e i punti della scala dello zero sono uno come prima. Serrare la vite di bloccaggio, utilizzare la chiave 1 per ruotare la bussola (Fig. 2) fino a quando la scala dello zero sulla bussola punta la scala corretta sulla canna. Allentare la vite di bloccaggio, eseguire nuovamente la calibrazione per verificare che il risultato sia

uguale al valore normale dello standard di impostazione.

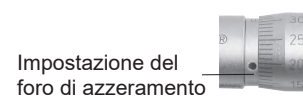


Fig.1



Fig.2

3. In base al pezzo misurato per selezionare l'asta di prolunga, il numero di aste di prolunga è minore per ridurre l'errore cumulativo. La più lunga si collega al manicotto, la successiva è a sua volta in base alla lunghezza, la più corta è l'ultima. Installare l'asta di prolunga, prima togliere il ditale (Fig. 3), l'asta di prolunga si collega al manicotto (Fig. 4), stringere con la chiave 3 e avvitare il ditale (Fig. 5).



Fig.3



Fig.4



Fig.5

4. Durante la misurazione, accertarsi che non vi siano trucioli o altri detriti sulle superfici di misura e sul pezzo in lavorazione che possano influenzare il risultato. Ruotare il cilindro per impostare una dimensione inferiore al diametro del foro, quindi inserire il micrometro nel foro. Mettere la superficie di misura fissa a contatto con il foro misurato, ruotare lentamente la canna, scuotere delicatamente il micrometro lungo la direzione assiale e radiale del foro per trovare il valore minimo in direzione assiale (Fig. 6) e il valore massimo in direzione radiale (Fig. 7), stringere la vite di bloccaggio, estrarre il micrometro per ottenere il risultato.

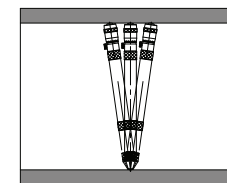


Fig.6

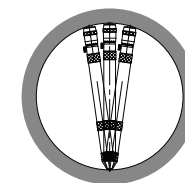
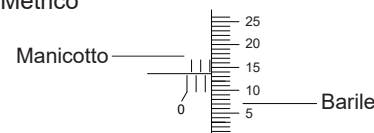


Fig.7

5. Durante la lettura, il mirino è perpendicolare alla scala per evitare la lettura in parallasse. La lettura è la somma della lettura iniziale, della portata dell'asta di prolunga, del manicotto e della canna. Ad esempio, la portata dell'asta è di 25 mm in metrica o 1" in pollici, il metodo di lettura è il seguente.

Metrico



Lettura iniziale: 50 mm
Asta di prolunga: 25 mm
Lettura delle maniche: 2.5 mm
Lettura del barile: 0.137 mm (7 è stimato)
Lettura: 77.637 mm

Pollici



Lettura iniziale: 2"
Asta di prolunga: 1"
Lettura delle maniche: 0.15"
Lettura del barile: 0.0131" (1 è stimato)
Lettura: 3.1631"

6. Le aste di prolunga devono essere oliate per evitare la ruggine dopo la misurazione.

MN-3222-IT