

Graduazione: 0,01 mm

Corsa della testa micrometrica: 25 mm

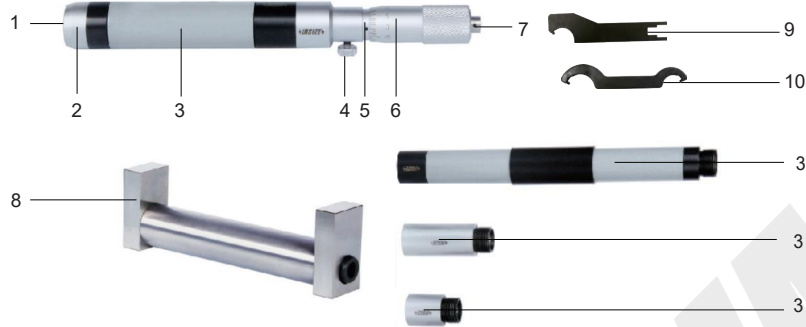
Precisione: $(3+n+L/50) \mu\text{m}$ (n è il numero di aste, L è la lunghezza massima di misura (mm))

Graduazione: .001"

Corsa della testa micrometrica: .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

2-Involucro

3-Asta di prolunga

4-Vite di bloccaggio

5-Manicotto

6-Ditalino a frizione

7-Superficie di misura mobile

8-Standard di regolazione

9-Chiave 1

10-Chiave 2

1. Il micrometro viene utilizzato per misurare le dimensioni interne.

2. È necessario calibrare il micrometro con lo standard di impostazione prima della misurazione. Pulire le superfici di misura e la superficie dello standard di regolazione con un panno morbido. Quindi utilizzare il micrometro per misurare lo standard di regolazione: ruotare il manicotto di attrito per regolare la dimensione in modo che sia inferiore allo standard di regolazione. Posizionare la superficie di misura fissa a contatto con lo standard di regolazione, ruotare lentamente il manicotto di attrito e, nel

frattempo, scuotere il micrometro per trovare il valore minimo quando la superficie di misura si sposta 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 misurazione, altrimenti Segnare la posizione dei punti zero della scala, estrarre il micrometro, ruotare il manicotto di frizione fino a quando i punti zero della scala non indicano il segno come prima. Serrare la vite di bloccaggio, fissare il foro di regolazione dello zero (Fig. 1) con la chiave inglese 2, ruotare leggermente il manicotto (Fig. 2) fino a quando la scala zero sul manicotto coincide con la scala sul manicotto di frizione. Allentare la vite di bloccaggio, calibrare nuovamente per assicurarsi che il risultato sia uguale al valore normale dello standard di impostazione.

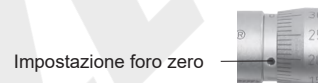


Fig.1



Fig.2

3. In base al pezzo da lavorare misurato, selezionare l'asta di prolunga; il numero di aste di prolunga è inferiore per ridurre gli errori accumulati. Quella più lunga si collega per prima al manicotto, poi si procede in ordine decrescente di lunghezza, fino a quella più corta che è l'ultima. Per installare l'asta di prolunga, rimuovere prima il manicotto (Fig. 3), collegare l'asta di prolunga al manicotto (Fig. 4), serrare con la chiave inglese 3 e avvitare il manicotto (Fig. 5).



Fig.3



Fig.4



Fig.5

4. Durante la misurazione, assicurarsi che non vi siano trucioli di taglio o altri detriti sulle due facce di misura e sulla superficie del pezzo in lavorazione che potrebbero influire sul risultato. Ruotare il manicotto di attrito per impostare una dimensione inferiore al diametro del foro, quindi inserire il micrometro nel foro. Posizionare la superficie di misura fissa a contatto con il foro da misurare, ruotare lentamente il manicotto di attrito, scuotere delicatamente il micrometro lungo l'asse assiale e radiale del foro per trovare il valore minimo in direzione assiale (Fig. 6) e il valore massimo in direzione radiale (Fig. 7), serrare la vite di bloccaggio, estrarre il micrometro per ottenere il risultato.

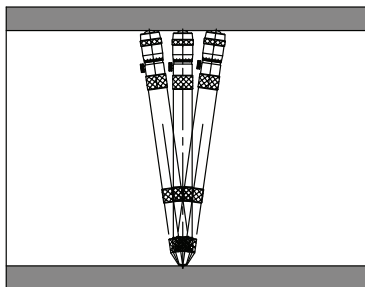


Fig.6

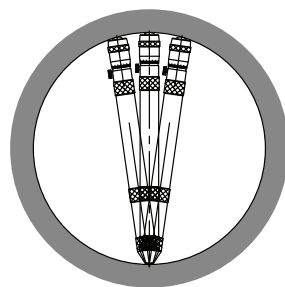
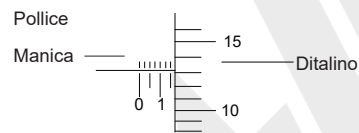
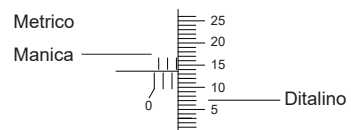


Fig.7

5. Durante la lettura, la vista è perpendicolare alla scala per evitare la lettura parallasse. La lettura è la somma di una lettura iniziale, della portata dell'asta di estensione, del manicotto e del guscio. Ad esempio, se la portata dell'asta è di 25 mm in metri o 1" in pollici, il metodo di lettura è il seguente.



Lettura iniziale:	100 mm
Asta di prolunga:	25 mm
Lettura manicotto:	2,5 mm
Lettura ditale:	0,137 mm (7 stimato)
Lettura:	127,637 mm

Lettura iniziale:	4"
Asta di prolunga:	1"
Lettura manicotto:	0,15"
Lettura ditale:	0,0131" (1 è stimato)
Lettura:	5,1631"

6. Rimuovere le aste di prolunga, che devono essere oliate per prevenire la ruggine dopo la misurazione.