



ISTRUZIONI PER IL FUNZIONAMENTO

Micrometro interno a due/tre punti

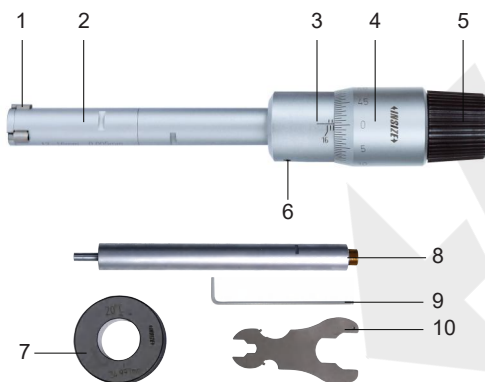
Graduazione: 0,001 mm
Gamma: 2-6 mm



Graduazione: 0,001 mm
Gamma: 6-12 mm



Graduazione: 0,005 mm
Gamma: 12-100 mm



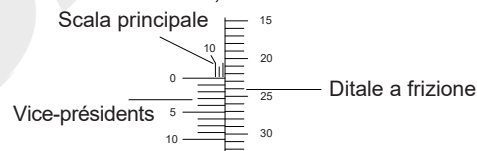
- | | |
|----------------------|---|
| 1-Ganasce di misura | 6-Vite di regolazione |
| 2-Testa di misura | 7-Anello di regolazione |
| 3-Manicotto | 8-Asta di estensione (eccetto gamma 2-6 mm) |
| 4-Ditale a frizione | 9-Chiave |
| 5-Tappo a cricchetto | 10-Chiave (la gamma 6-100 ha due chiavi) |

1. Il micrometro viene utilizzato per misurare il diametro interno.
2. Prima della misurazione, è necessario calibrare il micrometro con l'anello di regolazione. Pulire le ganasce di misurazione e la superficie dell'anello di regolazione con un panno morbido, quindi misurare l'anello di regolazione. Se il risultato è uguale al valore normale dell'anello di regolazione, il micrometro è pronto per la misura, altrimenti è necessario impostare la lettura. Allentare la vite di regolazione con la chiave, quindi ruotare il manicotto fino a quando la lettura è uguale al valore normale dell'anello di regolazione e bloccare la vite di regolazione. Il micrometro deve essere calibrato regolarmente.
3. Durante la misurazione, ruotare il fermo del cricchetto per assicurarsi che il diametro delle ganasce di misura sia inferiore a quello del foro. Inserire il micrometro nel foro misurato verticalmente, quindi ruotare il fermo del cricchetto, scuotere delicatamente il micrometro per assicurarsi che le ganasce di misura siano completamente a contatto con il foro. A questo punto è possibile ottenere il risultato finché non si sente un clic. Al termine, ruotare l'arresto del cricchetto per riportare indietro le ganasce di misura e togliere il micrometro dal foro in verticale.

Attenzione: Quando le superfici di misura sono vicine, ma non a contatto con il pezzo, non applicare una forza eccessiva per ruotare il fermo del cricchetto, per evitare di ottenere risultati imprecisi e di danneggiare le filettature interne di precisione.

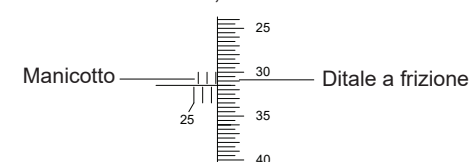
4. Durante la lettura, il mirino deve essere perpendicolare alla scala per evitare la lettura in parallasse. Il metodo di lettura è il seguente:
Graduazione micrometrica 0,001 mm, la lettura è la somma della scala principale del manicotto, del ditale di attrito e della scala della morsa del manicotto.
Graduazione micrometrica 0,005 mm, la lettura è la somma di manicotto, ditale di attrito.

Graduazione: 0,001 mm



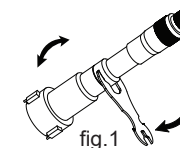
Lettura della scala principale:	8,5 mm
Lettura del ditale a frizione:	0,22 mm
Lettura della scala del vizio:	0,006 mm
Lettura:	8,726 mm

Graduazione: 0,005 mm



Lettura del manicotto:	22 mm
Lettura del ditale a frizione:	0,315 mm
Lettura:	22,315 mm

5. Installare l'asta di prolunga per misurare un foro profondo. Utilizzare la chiave per separare la testa di misura dallo stelo principale, installare l'asta di prolunga tra la testa di misura e lo stelo principale e serrarla con la chiave (fig. 1). Attenzione: Non tenere la testa del micrometro con le mani.
6. Se le ganasce di misura non si allungano in modo fluido, pulirle.



MN-3227-1-IT

V5