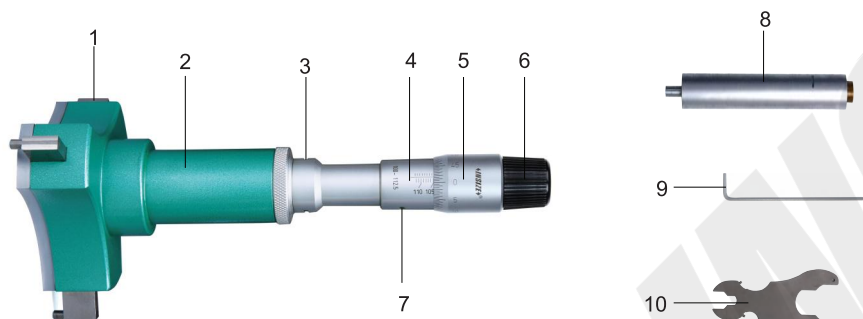


Graduazione: 0,005 mm

Codice	Gamma	Precisione	Anello di regolazione
3227-125	100-125mm	6µm	Ø125mm (opzionale)
3227-150	125-150mm	6µm	Ø125mm (opzionale)
3227-175	150-175mm	7µm	Ø175mm (opzionale)
3227-200	175-200mm	7µm	Ø175mm (opzionale)
3227-225	200-225mm	8µm	Ø225mm (opzionale)
3227-250	225-250mm	8µm	Ø225mm (opzionale)
3227-275	250-275mm	9µm	Ø275mm (opzionale)
3227-300	275-300mm	9µm	Ø275mm (opzionale)



- 1-Ganasce di misura
- 2-Testa di misura
- 3-Slot
- 4-Manicotto
- 5-Ditale a frizione
- 6-Tappo a cricchetto
- 7-Vite di regolazione
- 8-Asta di prolunga
- 9-Chiave
- 10-Chiave (due chiavi)

1. Il micrometro viene utilizzato per misurare il diametro interno.

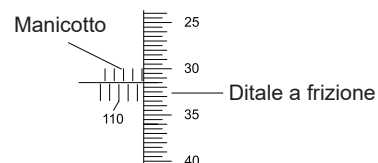
2. Prima di effettuare la misurazione, è necessario calibrare il micrometro con l'anello di regolazione. Pulire le ganasce di misurazione e la superficie dell'anello di regolazione con un panno morbido, quindi misurare l'anello di regolazione. Se il risultato è uguale al valore normale dell'anello di 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.

Attenzione: il micrometro deve essere nuovamente calibrato dopo aver installato le aste di prolunga.

3. Durante la misurazione, ruotare il fermo del cricchetto per assicurarsi che il diametro delle ganasce 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. Al termine, ruotare il fermo 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 è perpendicolare alla scala per evitare la lettura in parallasse. Il metodo di lettura è il seguente: la lettura è la somma di manicotto, ditale di attrito. Ci sono due linee di scala sul manicotto a due serie di ganasce di misura, in base al pezzo misurato per selezionare la linea di scala da leggere. Se l'intervallo è 100-112,5 mm, i risultati della lettura sono i seguenti:



Letture del manicotto: 107 mm
 Lettura del ditale a frizione: 0,315 mm (5 è stimato)
 Lettura: 107,315 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. Attenzione: Non tenere la testa del micrometro con le mani.

6. Accessori opzionali: anello di regolazione (serie 6312), supporto per micrometro e morsetto (codice 6301 e 6301-2).

MN-3227-2-IT

V3