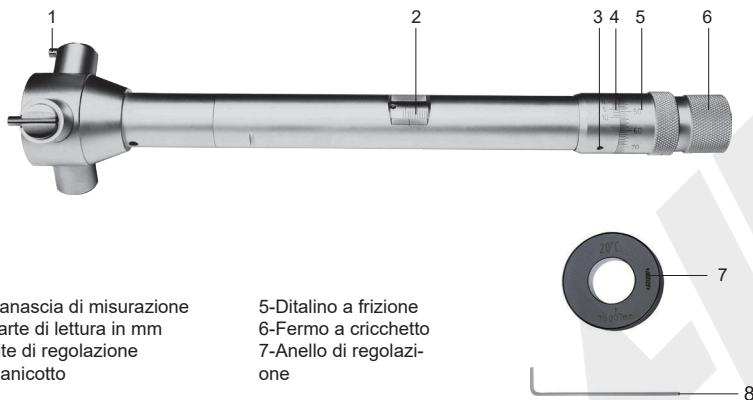


Graduazione: 0,001 mm

| Codice   | Gamma     | Precisione | Anello di regolazione |
|----------|-----------|------------|-----------------------|
| 3228-70  | 50-70mm   | 5µm        | Φ50mm                 |
| 3228-100 | 70-100mm  | 5µm        | Φ70mm                 |
| 3228-150 | 100-150mm | 6µm        | Φ100mm                |
| 3228-250 | 150-250mm | 8µm        | Φ150mm                |
| 3228-300 | 200-300mm | 9µm        | —                     |



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 superfici di misurazione e il foro dell'anello di regolazione con un panno morbido, quindi misurare la dimensione del foro dell'anello di regolazione. Il valore letto dovrebbe essere uguale alla dimensione del foro dell'anello di regolazione. Se c'è una piccola deviazione, impostare il valore letto. Utilizzare una chiave per allentare la vite di regolazione, quindi ruotare il manicotto fino a quando il valore letto è uguale alla dimensione del foro dell'anello di regolazione, bloccare la vite di regolazione. Il micrometro deve essere calibrato regolarmente.

3. Durante la misurazione, impostare il campo di misura del micrometro leggermente inferiore al foro del pezzo, quindi inserire il micrometro nel foro del pezzo in posizione verticale. È necessario tenere saldamente il micrometro con una mano, ruotare il manicotto di attrito con l'altra mano e muovere il micrometro in modo che le superfici di misura entrino in contatto con il foro del pezzo fino a sentire un clic.

Attenzione: quando le facce di misura stanno per entrare in contatto con il foro del pezzo, non applicare una forza eccessiva per ruotare il manicotto di attrito, poiché ciò causerebbe un errore di misura e potrebbe danneggiare le filettature interne di precisione.

4. La lettura deve essere la somma della parte di lettura in mm, del manicotto e del manicotto di attrito. Prendendo come esempio la figura seguente, la lettura dovrebbe essere 70,697 mm.

