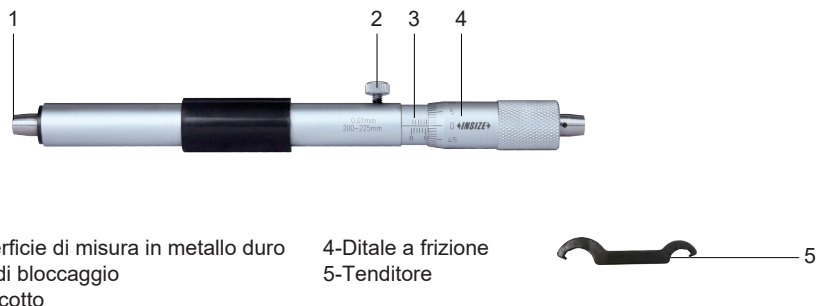


Laurea: 0.01mm

Corsa della testa del micrometro: 25mm

Laurea: .001"

Corsa della testa del micrometro: 1"



1. Il micrometro viene utilizzato per misurare le dimensioni interne

2. È necessario calibrare il micrometro con il blocchetto di misura cilindrico o con lo standard di regolazione prima della misurazione. Pulire le superfici di misura e i blocchi interni del calibro con un panno morbido, quindi utilizzare il micrometro per misurare il calibro: ruotare il ditale di frizione per regolare la dimensione in modo che sia inferiore a quella del calibro. Se il risultato è uguale al valore normale del blocco di misura, il micrometro è pronto per la misurazione; in caso contrario, segnare la posizione dei punti di scala zero, estrarre il micrometro, ruotare il ditale di frizione fino a quando il punto di scala zero non viene contrassegnato come prima. Serrare la vite di bloccaggio, fissare il foro di regolazione dello zero (Fig. 1) con una chiave per lo zero, ruotare leggermente il manicotto (Fig. 2) fino a quando la scala dello zero sul manicotto non coincide con la scala sul ditale di frizione.

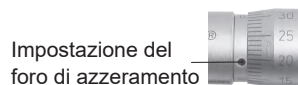


Fig.1



Fig.2

3. Durante la misurazione, assicurarsi che non vi siano trucioli o altri detriti sulle facce di misura e sulla superficie del pezzo, che potrebbero influenzare il risultato. Ruotare il ditale di frizione per impostarne la 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 il ditale di frizione, scuotere delicatamente il micrometro lungo la direzione assiale e radiale del foro per trovare il valore minimo in direzione assiale (Fig. 3) e il valore massimo in direzione radiale (Fig. 4), stringere la vite di bloccaggio, estrarre il micrometro per ottenere il risultato.

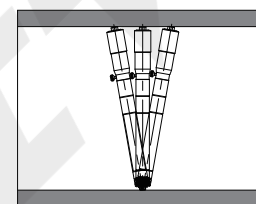


Fig.3

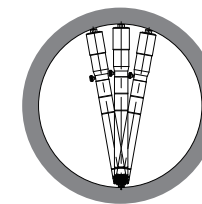
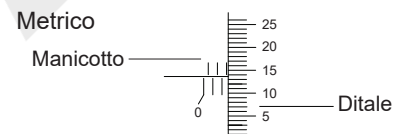
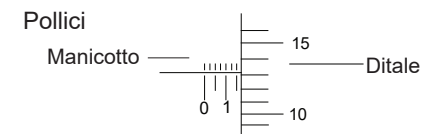


Fig.4

4. Durante la lettura, il mirino è perpendicolare alla scala per evitare la lettura in paralasse. La lettura è la somma di lettura iniziale, manicotto, ditale. Ad esempio:



Lettura iniziale: 200mm
Lettura delle maniche: 2.5mm
Lettura del ditale: 0.137mm (7 è stimato)
Lettura: 202.637mm



Lettura iniziale: 40"
Lettura del manicotto: 0.15"
Lettura del ditale: 0.0131" (1 è stimato)
Lettura: 40.1631"

5. Dopo l'uso, applicare un olio di protezione

6. Accessori opzionali: accessorio blocco calibri (codice 6881), blocco cilindri (codice 4001), calibro/controllo altezza (codice 6884).