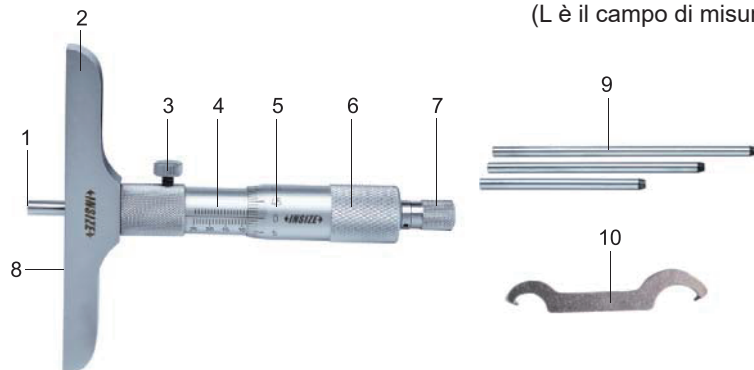


Graduazione: 0.01 mm
 Precisione della testa del micrometro: $\pm 3\mu\text{m}$
 Precisione dell'asta: $\pm (2+L/75)\mu\text{m}$
 (L è il campo di misura in mm)

Laurea: .001"
 Precisione della testa del micrometro:
 $\pm .00012"$
 Precisione dell'asta: $\pm [.001 + .0005(L/3)]"$
 (L è il campo di misura in pollici)



- | | | |
|-------------------------|-----------------|----------------------|
| 1-Punta di misura | 2-Base | 3-Vite di bloccaggio |
| 4-Manicotto | 5-Barile | 6-Ditale |
| 7-Manopola a cricchetto | 8-Piano di base | 9-Asta |
| 10-Chiave | | |

1. Innanzitutto, selezionare l'asta in base alle dimensioni misurate, installare l'asta come indicato nella Fig. 1.

2. È necessario impostare lo zero sulla piastra di ispezione prima della misurazione. Pulire le facce di misura e la superficie della piastra di ispezione con un panno morbido. È possibile impostare lo zero direttamente

quando l'intervallo è 0-25 mm: ruotare la canna fino a quando la scala dello zero è visibile, quindi posizionare il piano di base sulla piastra di ispezione, continuare a premere la base, ruotare la manopola a cricchetto del micrometro fino a quando la punta dell'asta entra nella piastra di ispezione. Quando si sente un "cluck", le facce di misura sono completamente a contatto, non c'è alcuna deviazione nello zero, è pronto per la misurazione. Se il campo di misura del micrometro è superiore a 25 mm o la scala è in pollici, è necessario eseguire la calibrazione con un utensile calibrato (o un blocco di misura): posizionare l'utensile calibrato sulla piastra di ispezione, mettere il piano di base sull'utensile calibrato per impostare lo zero.

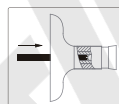
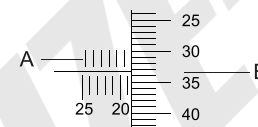


Fig.1

Attenzione: Quando le superfici di misura sono vicine, ma non a contatto con la piastra di ispezione, non applicare una forza eccessiva per ruotare il ditale a cricchetto, in quanto si otterrebbero risultati imprecisi e si potrebbero danneggiare le filettature interne di precisione.

3. Durante la misurazione, accertarsi che non vi siano trucioli o altri detriti sulle superfici di misura e sul pezzo in lavorazione, altrimenti si otterranno risultati imprecisi e si potrebbe danneggiare il piano di base.
4. Dopo l'operazione di misurazione, allentare la vite di bloccaggio, togliere il micrometro per leggere il risultato. Durante la lettura, il mirino è perpendicolare alla scala per evitare la lettura in parallasse. La lettura è la somma di manicotto e barilotto. Se l'intervallo è superiore a 25 mm o la scala è in pollici, la lettura è necessaria come lettura iniziale. Ad esempio, l'intervallo dell'asta è 25-50 mm in metrica o 1"-2" in pollici, la lettura è la somma di iniziale, manicotto e canna.

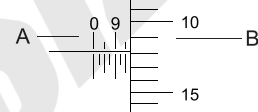
Metrico



A: 18.5
 B: 0.334 (4 è stimato)
 C: 25.00
 D: 43.834mm

A è la lettura del manicotto
 B è la lettura della canna
 C è il valore iniziale
 D è la lettura

Pollici



A: 0.825"
 B: 0.0119" (9 è stimato)
 C: 1"
 D: 1.8369"

5. Durante l'impostazione dello zero, in caso di deviazione, effettuare la regolazione secondo il metodo seguente: stringere la vite di bloccaggio, utilizzare la chiave con il lato più grande a metà arco per regolare il manicotto (Fig. 2) fino all'impostazione dello zero.



Fig.2

6. La punta e la base di misurazione devono essere accuratamente evitate per evitare che si graffino o si danneggino. La punta e la base devono essere oliate per evitare la ruggine dopo la misurazione.