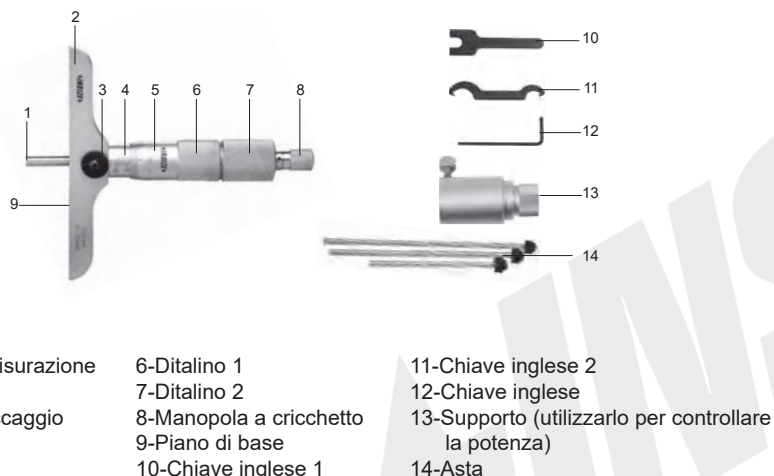
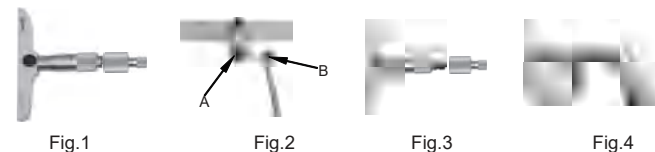


Graduazione: 0,01 mm
 Precisione della testa micrometrica: +3 µm
 Precisione dell'asta: $\pm(2+L/75)$ µm (L è il campo di misura in mm)

Graduazione: 0,01"
 Precisione della testa micrometrica: $\pm 0,00012$ "
 Precisione dell'asta: $\pm[0,001+0,0005(L/3)]$ " (L è il campo di misura in mm)



- Innanzitutto, selezionare l'asta in base alle dimensioni misurate, quindi installarla come segue:
 - Tenere il manicotto 1, ruotare il manicotto 2 in senso antiorario (Fig. 1)
 - Pulire l'asta e la superficie di contatto A del manicotto 1 e la superficie di contatto B dell'asta (Fig. 2)
 - Inserire l'asta dalla parte inferiore del manicotto 1, ruotare delicatamente l'asta per far combaciare le due facce, quindi installare il manicotto 2 sul manicotto 1, senza serrarlo (Fig. 3)
 - Posizionare il supporto sul manicotto 2, serrare la vite di bloccaggio del supporto. Ruotare la manopola a cricchetto del supporto fino a sentire un clic (fig. 4). Allentare la vite e quindi rimuovere il supporto

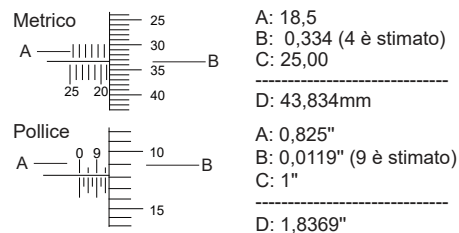


- Prima della misurazione è necessario azzerare la piastra di ispezione. Pulire le superfici di misurazione e la superficie della piastra di ispezione con un panno morbido. Quando l'intervallo è compreso tra 0 e 25 mm, è possibile azzerare direttamente: ruotare il cilindro fino a quando non è visibile la scala zero, 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 non entra nella piastra di ispezione. Quando si sente un clic, le superfici di misura sono completamente a contatto, non c'è deviazione dallo zero ed è possibile procedere alla misurazione. Se l'intervallo del micrometro è superiore a 25 mm o la scala è in pollici, eseguire la calibrazione con uno strumento calibrato (o un blocchetto di calibrazione): posizionare lo strumento calibrato sulla piastra di ispezione, posizionare il piano di base sullo strumento calibrato per impostare lo zero. Il micrometro deve essere controllato regolarmente per assicurarsi che sia impostato correttamente sullo zero.

Attenzione: quando le facce di misura sono vicine alla piastra di ispezione, ma non a contatto con essa, non applicare una forza eccessiva per ruotare il gommino a cricchetto, poiché ciò comporterebbe risultati imprecisi e potrebbe danneggiare le filettature di precisione interne.

- Durante la misurazione, assicurarsi che non vi siano trucioli di taglio o altri detriti sulle superfici di misurazione e sulla superficie del pezzo, altrimenti si otterranno risultati imprecisi e si potrebbe danneggiare il piano di base.
- Dopo l'operazione di misurazione, allentare la vite di bloccaggio, rimuovere il micrometro per leggere il risultato.

Durante la lettura, il mirino è perpendicolare alla scala per evitare la lettura parallasse. La lettura è la somma di manicotto e cilindro. Se l'intervallo è superiore a 25 mm o la scala è in pollici, è necessaria una lettura iniziale. Ad esempio, se l'intervallo dell'asta è 25-50 mm in metri o 1"-2" in pollici, la lettura è la somma di iniziale, manicotto e cilindro.



A è la lettura dal manicotto
B è la lettura dal cilindro
C è il valore iniziale
D è la lettura

5. Quando il micrometro è azzerato, se è presente una deviazione, regolarlo secondo il seguente metodo:

Se la deviazione dallo zero è inferiore a $\pm 0,01 \text{ mm}/\pm 0,001''$, serrare la vite di bloccaggio, utilizzare la chiave inglese 2 sul lato con l'arco più grande per regolare il manicotto (Fig. 5) fino a raggiungere lo zero;

Se la deviazione dallo zero è superiore a $\pm 0,01 \text{ mm}/\pm 0,001''$, rimuovere l'asta. Regolare l'estremità fissa dell'asta, utilizzare una chiave per allentare le due viti a brugola (Fig. 6), quindi utilizzare la chiave inglese 1 per ruotare delicatamente la vite inferiore (Fig. 7). Se la deviazione è un numero positivo, ruotare la vite inferiore in senso antiorario.

Se la deviazione è un numero negativo, ruotare la vite inferiore in senso orario.



Fig.5



Fig.6



Fig.7

6. È necessario prestare attenzione a non graffiare o danneggiare la punta di misura e la base.

Dopo la misurazione, è necessario lubrificare la punta e la base per prevenire la formazione di ruggine.