

Valore graduato: 0.01 mm



- 1-una cornice per il righello
- 2-unità di regolazione dello zero
- 3-Chiavi di bloccaggio
- 4-sonde
- 5-microvite
- 6-Manicotto fisso
- 7-cilindro differenziale
- 8-Dispositivo di misurazione della forza a cricchetto
- 9-Scudo termico
- 10-Chiave di azzeramento
- 11-60° Standard (0-25 mm senza standard)

- Questo prodotto viene utilizzato per misurare il diametro medio delle filettature.
- Azzeramento del micrometro prima della misurazione:
 - Installare la sonda con lo stesso passo e angolo della filettatura da misurare e pulire la superficie di misura della sonda con un panno morbido e pulito.
 - Allentare la chiave di bloccaggio e ruotare il cilindro differenziale in modo che la linea di zero sul cilindro coincida con il segno longitudinale sulla bussola fissa e che i bordi del cilindro siano tangenti alla linea di zero sulla bussola fissa.
 - Spingere il dispositivo di azzeramento in modo che la sonda a forma di V e la sonda a forma di cono (fresa) entrino in contatto, serrare la chiave di bloccaggio. Ruotare il dispositivo di misurazione della forza del cricchetto per controllare la regolazione della posizione di zero; in caso di deviazione, utilizzare la chiave di azzeramento per regolare.
 - I micrometri filettati con un limite di misura inferiore superiore a 25 mm devono essere azzerati con una leva standard. Il metodo è lo stesso di cui sopra.

Metodo di regolazione con chiave di azzeramento:

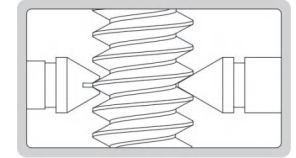
Inserire la chiave di azzeramento nel foro della bussola di fissaggio e ruotare leggermente la bussola di fissaggio finché il segno di azzeramento del cilindro differenziale non è allineato con il segno della bussola di fissaggio (Fig.1). Completare la calibrazione.



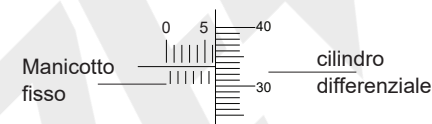
Fig.1

3. Misura:

- Durante la misurazione, è necessario assicurarsi che la superficie di misurazione del micrometro e la superficie di misurazione del pezzo siano pulite, evitando che bave e altri detriti causino errori di misurazione.



- Regolare la dimensione del micrometro in modo che sia leggermente più grande del pezzo misurato, quindi inserire il pezzo misurato nel micrometro, ruotare il cilindro del micrometro, la sonda e il pezzo misurato stanno per entrare in contatto, ruotare il dispositivo di misurazione della forza del cricchetto, sentire il cigolio dopo il suono, leggere i risultati della misurazione.
- Quando si legge il cilindro differenziale, la linea di vista deve essere perpendicolare alla superficie della scala per evitare la parallasse. La lettura è la somma della lettura dell'involucro fisso e della lettura del cilindro differenziale. Il metodo di lettura è il seguente.



Letture fissa del manicotto: 6 mm
 Lettura del cilindro differenziale: 0.333 mm
 (3 è una stima)
 Lettura: 6.333 mm

5. Accessori opzionali: barra normalizzata a 55°, sonda (serie 7381).

Filettature metriche e americane standard (profilo a 60°)

Numero del modello	Passo applicabile
7381-T11	0.4-0.5mm/64-48TPI
7381-T12	0.6-0.9mm/44-28TPI
7381-T13	1-1.75mm/24-14TPI
7381-T14	2-3mm/13-9TPI
7381-T15	3.5-5mm/8-5TPI
7381-T16	5.5-7mm/4.5-3.5TPI
7381-TS	6 coppie/set, comprendenti tutte le sonde di cui sopra

Filettatura Whitworth (tipo a 55°)

Numero del modello	Passo applicabile
7381-T21	60-48TPI
7381-T22	48-40TPI
7381-T23	40-32TPI
7381-T24	32-24TPI
7381-T25	24-18TPI
7381-T26	18-14TPI
7381-T27	14-10TPI
7381-T28	10-7TPI
7381-T29	7-4.5TPI
7381-T210	4.5-3.5TPI
7381-T2S	10 coppie/set, comprendenti tutte le sonde di cui sopra.

6. Note:

- Durante la conservazione, lasciare uno spazio da 0.1 mm a 1 mm tra le superfici di misura e non conservare il micrometro in posizione bloccata.
- Dopo un lungo periodo di stoccaggio del micrometro, sull'asta di misura è presente una pellicola di olio protettivo; durante l'uso è necessario utilizzare prima un panno privo di polvere per pulire la pellicola di olio sull'asta di misura.

MN-3281-IT