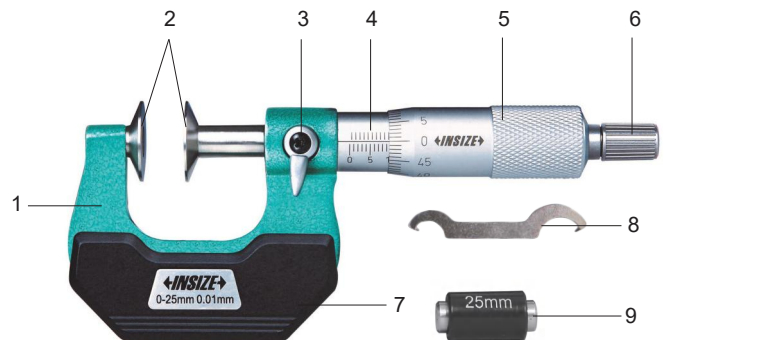


Valore graduato: 0.01 mm



- | | |
|-------------------------------|---|
| 1-una cornice per il righello | 2-sonde |
| 3-Chiavi di bloccaggio | 4-Manicotto fisso |
| 5-cilindro differenziale | 6-Dispositivo di misurazione della forza a cricchetto |
| 7-Scudo termico | 8-Chiave di azzeramento |
| 9-Palo standard | |

1. Questo prodotto viene utilizzato per misurare la lunghezza normale comune di ingranaggi cilindrici ed elicoidali. La sonda avanza di 0.5 mm per un giro del manicotto.

2. Azzeramento del micrometro prima della misurazione:

---Pulire la superficie di misurazione del micrometro e la superficie di misurazione dell'asta standard con un panno morbido e pulito.

---Allentare la chiave di bloccaggio, regolare la distanza tra le due teste di prova leggermente superiore al valore dell'asta standard, inserire l'asta standard nel micrometro, ruotare la superficie di misurazione del cilindro micrometrico vicino alla superficie di misurazione dell'asta standard, è in procinto di entrare in contatto con il dispositivo di misurazione della forza del cricchetto, è possibile leggere dopo aver sentito il cigolio. Se c'è una deviazione dalla posizione zero, utilizzare la chiave di azzeramento per regolare lo zero.

Nota: per la misurazione dei micrometri a disco da 0 a 25 mm, si consiglia di utilizzare un'asta standard da 25 mm per l'azzeramento.

Sonda a disco quando si utilizza la misura del punto di contatto il più possibile con il punto zero di contatto con lo stesso (disco tipo micrometro errore di parallelismo è maggiore rispetto al micrometro ordinario, zero e la posizione di misura non è coerente

porterà ai risultati di misura dell'errore di parallelismo cumulativo)

Metodo di regolazione con chiave di azzeramento:

Inserire la chiave di azzeramento nel piccolo 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.



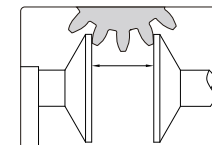
Fig.1

3. Misura:

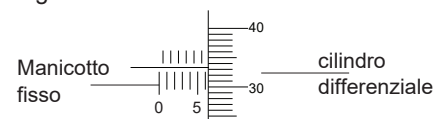
---Per la misurazione, è necessario assicurarsi che la superficie di misurazione del micrometro e la superficie di misurazione del pezzo in lavorazione siano pulite e che non siano presenti bave e altri detriti che potrebbero causare errori di misurazione.

---La dimensione del micrometro viene regolata su una dimensione leggermente superiore a quella del pezzo misurato, quindi il pezzo misurato viene inserito nel micrometro, ruotando il cilindro del micrometro, quando si sente un suono stridente dopo la lettura.

ATTENZIONE: non ruotare con troppa forza il cilindro quando la superficie di misura sta per entrare in contatto con il pezzo da misurare, per evitare risultati di misura imprecisi e possibili danni alle filettature interne di precisione. Durante la misurazione, tenere la piastra di isolamento termico con la mano per evitare che la temperatura della mano venga trasmessa al micrometro e provochi variazioni nell'errore del valore visualizzato.



4. La linea di vista deve essere perpendicolare alla superficie della scala per evitare la parallasse durante la lettura dal cilindro differenziale. La lettura è la somma della lettura dell'involucro fisso e della lettura del cilindro differenziale. Il metodo di lettura è il seguente.



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

5. 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.