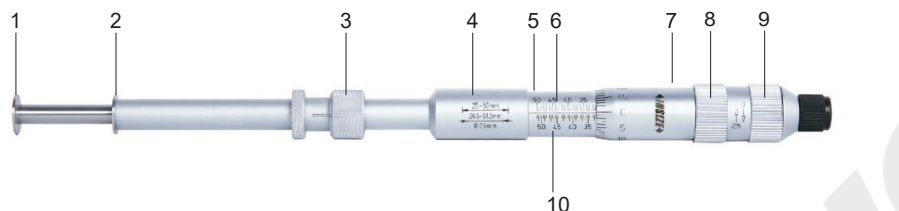


Codice	Campo (esterno)	Intervallo(interno)	Precisione
3287-25B	0-25mm	1,6-26,5mm	10µm
3287-50B	25-50mm	26,5-51,5mm	10µm
3287-75B	50-75mm	51,5-76,5mm	10µm
3287-100B	75-100mm	76,5-101,5mm	10µm
3287-251B	0-25mm	1,6-26,5mm	10µm



- 1-Testa di misura flessibile
- 2-Testa di misura
- 3-Guarnizione
- 4-Etichetta
- 5-Bussola di fissaggio

- 6-Scala per la misurazione esterna
- 7-Ditale a frizione
- 8-Fermo a cricchetto interno
- 9-Fermo a cricchetto esterno
- 10-Scala per la misurazione interna
- 11-Portafoglio

- Il micrometro per scanalature viene utilizzato per misurare la larghezza della scanalatura e la posizione.
- Misura: misura esterna (Fig.1), misura interna (Fig.2), misura di posizione (Fig.3, 4).

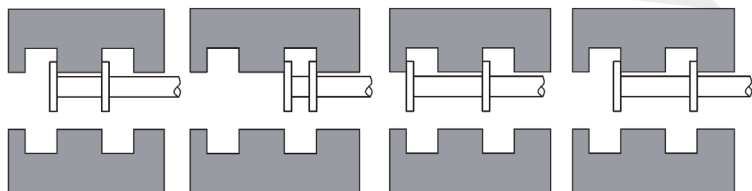


Fig.1

Fig.2

Fig.3

Fig.4

3. È necessario calibrare il micrometro per scanalature prima della misurazione:

---Al di fuori della misura, eseguire la calibrazione con il blocco di calibro o con il pezzo standard (chiudere le due facce di misura per eseguire la calibrazione per 0-25 mm). Il micrometro per scanalature misura il blocco di calibro; se il risultato è uguale al valore normale del blocco di calibro, il micrometro per scanalature è pronto per la misura; altrimenti, inserire la chiave nel foro sul lato opposto della scala e ruotare il manicotto per impostare la lettura uguale al valore normale del blocco di calibro.

---All'interno della misura, eseguire la calibrazione con il micrometro esterno o con il pezzo standard. Impostare il valore fisso del micrometro esterno. Il micrometro per scanalature misura il micrometro esterno; se il risultato è uguale al valore fisso, il micrometro per scanalature è pronto per la misura; altrimenti, inserire la chiave nel foro sul lato opposto della scala e ruotare il manicotto per impostare la lettura uguale al valore fisso.

4. Pulire le superfici di misura e il pezzo in lavorazione con un panno morbido per evitare errori di misura. Il manicotto viene utilizzato per la posizione assistita, in modo da individuare la posizione della scanalatura.

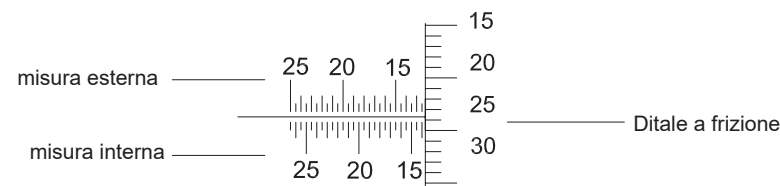
Nota:

---Quando la superficie di misura è vicina al pezzo, non applicare una forza eccessiva per ruotare il fermo del cricchetto, che potrebbe portare a risultati imprecisi e danneggiare le filettature interne di precisione.

---Non applicare una forza eccessiva al micrometro per scanalature per evitare che la testa di misura si rompa durante la misurazione.

5. Durante la lettura, il mirino è perpendicolare alla scala per evitare la lettura in parallasse. Sul manicotto sono presenti due linee di indice, una superiore per la misurazione esterna e una interna. Il risultato deve calcolare lo spessore della testa di misura (0,75 mm) per la misurazione della posizione. La lettura interna deve essere inferiore a 0,75 mm (Fig. 3).

La lettura esterna deve essere superiore a 0,75 mm (Fig. 4). La lettura è la seguente



lettura della misura esterna:

Lettura delle maniche: 12mm
 Lettura del ditale a frizione: 0,237mm
 Lettura: 12,237mm

lettura della misura interna:

Lettura delle maniche: 13,5mm
 Lettura del ditale a frizione: 0,237mm
 Lettura: 13,737mm

6. Le superfici di misura devono essere protette con cura per evitare che si graffino o si danneggino. Il micrometro deve essere oliato per evitare la ruggine dopo l'uso.