



ISTRUZIONI PER IL FUNZIONAMENTO

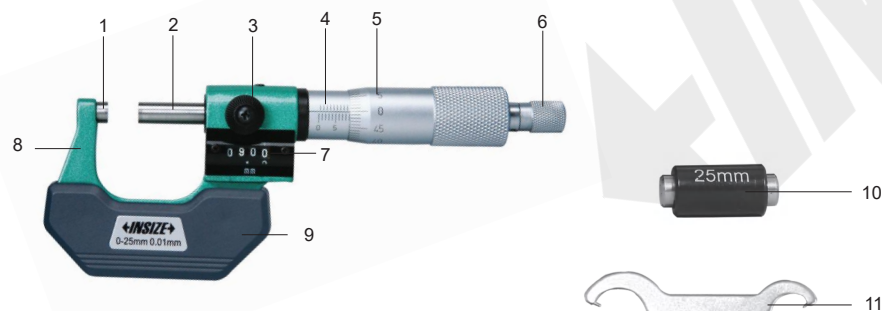
Micrometro esterno con contatore Serie 3400

Graduazione del contatore: 0,01 mm/0,001"

Graduazione del ditale: 0,01 mm/0,0001"

Codice	Gamma	Precisione
3400-25	0-25mm	4µm
3400-50	25-50mm	4µm
3400-75	50-75mm	5µm
3400-100	75-100mm	5µm
3400-125	100-125mm	6µm
3400-150	125-150mm	6µm
3400-175	150-175mm	7µm
3400-200	175-200mm	7µm
3400-225	200-225mm	8µm
3400-250	225-250mm	8µm
3400-275	250-275mm	9µm
3400-300	275-300mm	9µm

N. d'ordine	Gamma	Precisione
3400-1	0-1"	,00015"
3400-2	1-2"	,00015"
3400-3	2-3"	,00020"
3400-4	3-4"	,00020"
3400-5	4-5"	,00025"
3400-6	5-6"	,00025"
3400-7	6-7"	,00030"
3400-8	7-8"	,00030"
3400-9	8-9"	,00030"
3400-10	9-10"	,00030"
3400-11	10-11"	,00035"
3400-12	11-12"	,00035"



- 1-Incudine con superficie di misura in metallo duro
- 2-Mandrino con superficie di misura in metallo duro
- 3-Manopola di bloccaggio
- 4-Manicotto
- 5-Timbo
- 6-Fermo a cricchetto

- 7-Contatore
- 8-Telaio
- 9-Lastra di isolamento termico
- 10-Standard di regolazione (tranne 0-25 mm/0-1")
- 11-Chiave

1. Impostare lo zero: È necessario impostare lo zero prima della misurazione.

---Prima della misurazione, pulire le superfici di misura e le superfici dello standard di regolazione con un panno morbido (il micrometro viene azzerato con lo standard di regolazione quando il suo intervallo è superiore a 25 mm).

---Verificare che le due facce di misura (faccia di misura e faccia dello standard di regolazione) entrino delicatamente in contatto. La forza di misurazione corretta può essere confermata ruotando il fermo del cricchetto (ruotando il ditale di attrito che danneggia le filettature interne di precisione) per 3 o 4 volte, per poi ottenere il risultato.

---Se la lettura è pari a zero (o uguale al valore normale dello standard di impostazione), il micrometro è pronto per la misurazione. Se c'è una deviazione, inserire la chiave nel foro sul lato opposto della linea di indice e ruotare il manicotto (Fig. 1) per allineare la linea di indice con la linea di graduazione zero del ditale.

Attenzione: Quando le superfici di misura sono vicine, ma non a contatto con il pezzo, non applicare una forza eccessiva per ruotare il fermo del cricchetto, per evitare di ottenere risultati imprecisi e di danneggiare le filettature interne di precisione.

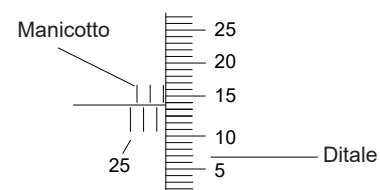


Fig.1

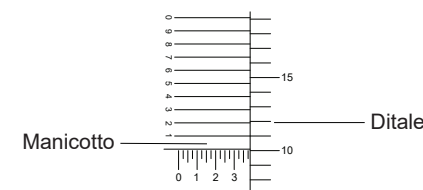
2. Durante la misurazione: Il metodo di misurazione è lo stesso dell'impostazione dello zero e del risultato. Prestare attenzione all'ambiente e all'azione, per evitare che la temperatura e l'azione dell'ambiente varino e portino all'errore di misurazione.

3. Lettura: Il micrometro con contatore ha due modi per ottenere la lettura. Lettura dal contatore, la lettura minima è di 0,01 mm/0,001". Oppure ottenere la lettura dal manicotto, la lettura minima è di 0,001 mm/0,0001". Durante la lettura, il mirino è perpendicolare alla scala (poiché la linea di indice del manicotto e la graduazione del ditale non sono sullo stesso piano, l'errore di parallasse influenzerà il risultato).

La lettura è data dalla somma di manicotto, ditale e lettura di stima (manicotto in pollici).



Letture del manicotto: 27,5 mm
 Lettura del ditale: 0,13 mm
 Lettura della stima: 0,007 mm
 Lettura: 27,637 mm



Letture del manicotto: 0,375"
 Lettura del ditale: 0,010"
 Lettura del manicotto della morsa: 0,0001"
 Lettura: 0,3851"

4. Le superfici di misura devono essere accuratamente protette da graffi o danni. Non utilizzare il micrometro in modo brusco, né farlo cadere o colpirlo. Dopo l'uso, il micrometro deve essere oliato per evitare la ruggine.

MN-3400-IT

V1