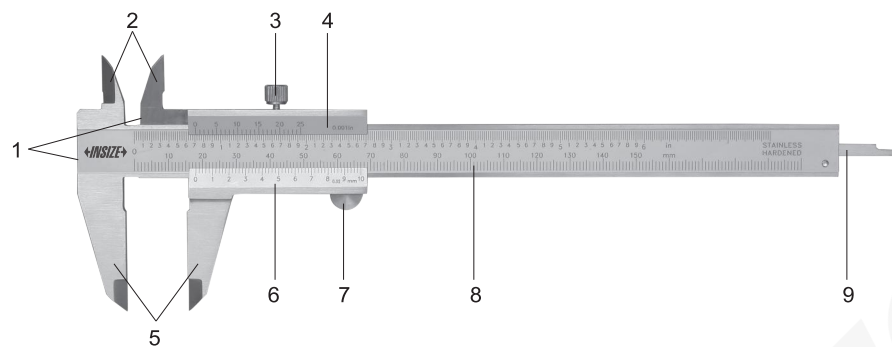


Attenzione: Non misurare il pezzo in rotazione, perché è pericoloso e le superfici di misura si usurano.

Laurea: 0.02mm/0.001"

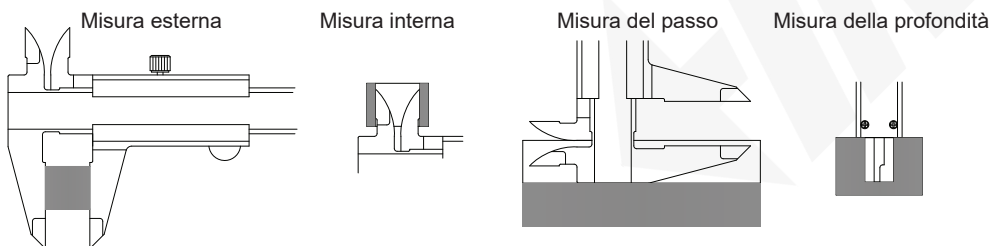
Precisione: $\pm 0.03\text{mm}$ (gamma: 0-300mm/0-12")



1-Fasi di misurazione delle facce
2-Ganasce di misura interne
3-Vite di bloccaggio
4-Cursore
5-Ganasce di misura esterne

6-Nonio con scala graduata
7-Morsetto per pollice
8-Fascio
9-Barra di misurazione della profondità

1. Misurazione

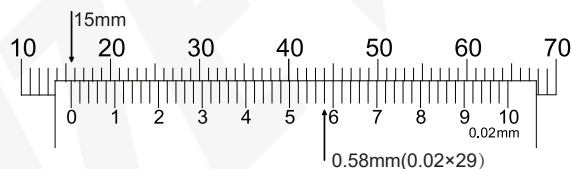


2. Pulire le superfici di misura e il raggio con un panno morbido, quindi chiudere le ganasce esterne, assicurarsi che le linee di zero del nonio e della scala principale coincidano e che non si osservino fessure tra le ganasce in controluce.

3. Per ottenere una misurazione accurata, è necessario controllare la forza. Durante la misurazione, applicare sempre una forza costante e corretta sulla pinza per pollice. Le ganasce di misura devono "tenere" il pezzo e possono comunque "scivolare" sul pezzo.

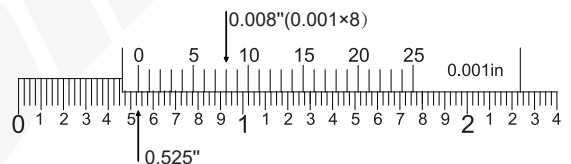
4. La lettura si ottiene sommando la lettura della scala graduata a quella della scala principale. Prendere la lettura della scala graduata in corrispondenza della graduazione che coincide con quella della scala principale. Per i dettagli, fare riferimento alle figure seguenti.

Graduazione: 0.02 mm



Letture della scala principale: 15 mm
Letture della scala Vernier: 0.58 mm
Letture: 15.58 mm

Graduazione: 0.001"



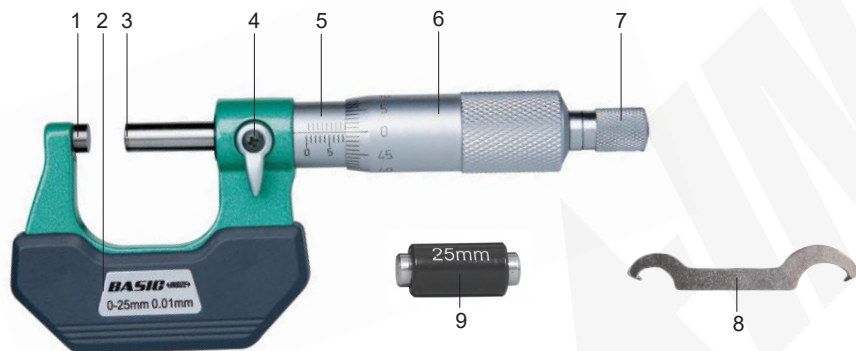
Letture della scala principale: 0.525"
Letture scala Vernier: 0.008"
Letture: 0.533"

ISTRUZIONI PER IL FUNZIONAMENTO Micrometri esterni

Codice	Gamma	Precisione
3202-25A	0-25mm	4µm
3202-50A	25-50mm	4µm
3202-75A	50-75mm	5µm
3202-100A	75-100mm	5µm
3202-125A	100-125mm	6µm
3202-150A	125-150mm	6µm
3202-175A	150-175mm	7µm
3202-200A	175-200mm	7µm

Set di micrometri

Codice	Gamma	Micrometri inclusi
3202-753A	0-75mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A
3202-1004A	0-100mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A, 3202-100A
3202-1506A	0-150mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A, 3202-100A, 3202-125A, 3202-150A



- 1-Incudine
- 2-Telaio
- 3-Sonda di misura in carburo
- 4-vite di bloccaggio
- 5-Manicotto
- 6-Ditale
- 7-Tappo a cricchetto
- 8-Tenditore
- 9-Incudine di regolazione (eccetto 0-25 mm)

1. Calibrare i micrometri esterni prima della misurazione:

- Pulire la superficie di misura del micrometro con un panno morbido.
- Allentare la vite di bloccaggio, ruotare il ditale, quando le due superfici di misurazione sono chiuse, ma non a contatto, ruotare il fermo del cricchetto e leggere dopo aver sentito il cigolio. Se la posizione zero presenta una deviazione, utilizzare la chiave per impostare lo zero.
- Per i micrometri superiori a 25 mm, eseguire la calibrazione con lo standard di regolazione. Come il metodo precedente.
- Come citare la chiave inglese:
- Serrare la vite di bloccaggio, ruotare il manicotto con la chiave (Fig. 1) e regolare la lettura a zero.
- Calibrazione della finitura.

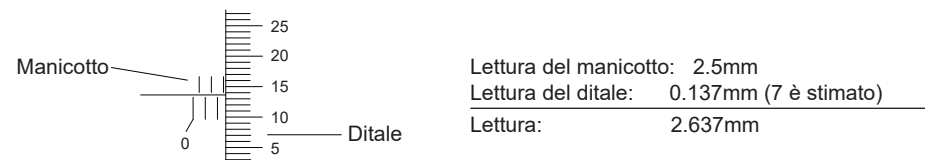


Fig.1

2.Misura:

- Durante la misurazione, accertarsi che non vi siano trucioli o altri detriti sulle superfici di misura e sul pezzo in lavorazione, per evitare di ottenere risultati imprecisi.
- Ruotare il micrometro in modo che sia leggermente più grande del pezzo misurato, inserire il pezzo nel micrometro, ruotando il ditale. Quando la superficie di misurazione è a contatto con il pezzo da misurare, ruotare il fermo del cricchetto e ottenere la lettura dopo aver sentito il cigolio.

3. Durante la lettura, la linea di vista deve essere perpendicolare alla superficie della bilancia per evitare la parallasse. I risultati della lettura sono i seguenti:



4. Note:

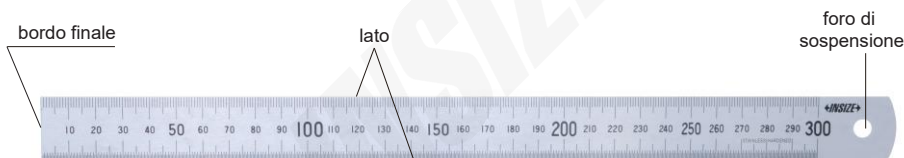
- Durante l'immagazzinamento, deve essere lasciato uno spazio da 0,1 mm a 1 mm tra le superfici di misurazione e i micrometri esterni non devono essere conservati in uno stato di bloccaggio.
- Dopo aver conservato a lungo i micrometri esterni, il mandrino presenta una pellicola di olio protettivo; utilizzare un panno privo di polvere per pulire la pellicola di olio prima della misurazione.

MN-3202-IT

V0

Graduazione: 0,5mm, 1mm, 1/64", 1/32", 1/16".

Codice	Gamma	Precisione	Osservazione
7110-150	150mm/6"	±0,18mm	graduazione metrica sul fronte e graduazione in pollici sul retro
7110-200	200mm/8"	±0,18mm	
7110-300	300mm/12"	±0,27mm	
7110-3001	300mm/12"	±0,27mm	
7110-500	500mm/20"	±0,40mm	
7110-600	600mm/24"	±0,50mm	
7110-1000	1000mm/40"	±0,50mm	graduazione metrica e in pollici sul lato anteriore
7110-1200	1200mm/48"	±0,80mm	
7110-1500	1500mm/60"	±1,00mm	
7110-2000	2000mm/80"	±1,00mm	



1. Misura:

- Prima della misurazione, pulire il righello in acciaio e la superficie del pezzo misurato con un panno morbido e pulito con un panno morbido e pulito.
- Quando si usa il righello, il segno zero sull'estremità sinistra deve essere usato come riferimento di misura.
- Durante la misurazione, il righello deve essere posizionato in verticale e non inclinato.

2. Precauzioni:

Dopo l'uso del righello in acciaio, pulire la superficie del righello dalla sporcizia e posizionarlo in piano sul banco di lavoro o appenderlo con il foro di sospensione all'estremità destra per evitare la deformazione del righello in acciaio.