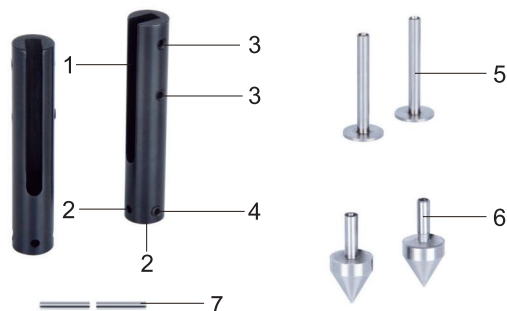




- 1-Scanalatura di montaggio
- 2-Fori di montaggio
- 3-Vite di bloccaggio
- 4-Vite di bloccaggio a punta
- 5-Punte a disco
- 6-Punte coniche
- 7-Punte sferiche/piatte

1. Adatto per calibri digitali da 0-150 mm/0-6" e 0-200 mm/0-8" (spessore delle ganasce inferiori <3,7 mm).
2. Installare il set di accessori per calibro digitale:
 - Installare l'accessorio sulla ganascia fissa del calibro (fig. 1) e serrare la vite di bloccaggio con una chiave inglese
 - Installare la punta sferica/piatta all'interno dell'accessorio (fig. 2) e serrare la vite di bloccaggio della punta con una chiave inglese
 - Allineare il foro di montaggio dell'altro accessorio con la punta sferica/piatta (fig. 3).
 - Tirare il calibro in modo che la ganascia attiva si inserisca nell'accessorio e serrare la vite di bloccaggio (fig. 4)
 - Rimuovere la punta e completare l'installazione dell'accessorio

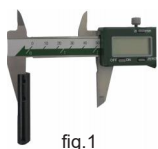


fig.1

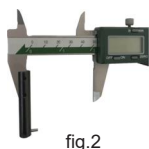


fig.2



fig.3



fig.4

3. Punte a disco:

Da utilizzare per misurare il diametro esterno e interno della scanalatura.

Installazione

- Installare le punte a disco sulla parte inferiore dell'accessorio, regolare le punte alla stessa altezza e serrare la vite di bloccaggio delle punte (fig. 5).

Calibrazione

- Inserire la superficie di misurazione delle punte a disco e impostare lo zero, completare la calibrazione.

Misurazione del diametro esterno della scanalatura.

- Tirare il calibro fino a quando la superficie di misura interna è più grande della dimensione misurata e far sì che la superficie di misura sia completamente a contatto con il pezzo misurato (fig. 6)

--- Lettura diretta

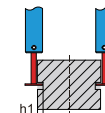
Misurazione del diametro interno della scanalatura

- Tirare il calibro fino a quando la superficie di misura esterna è inferiore alla dimensione misurata e fare in modo che la superficie di misura sia completamente a contatto con il pezzo misurato (fig. 7)

- Il diametro interno della scanalatura è dato dalla lettura più il diametro dei due punti ($\varnothing 10 \text{ mm}$)

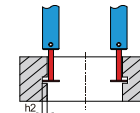


fig.5



misurazione del diametro esterno della scanalatura ($h1 \leq 3,5 \text{ mm}$)

fig.6



misurazione del diametro interno della scanalatura ($h2 \leq 3,5 \text{ mm}$)

fig.7

4. Punte coniche: da utilizzare per misurare la distanza centrale.

Installazione

- Installare le punte coniche sulla parte inferiore dell'accessorio e regolarle alla stessa altezza, quindi serrare la vite di bloccaggio delle punte (fig. 8).

Calibrazione

- Montare la superficie di misura delle punte coniche e impostare lo zero, completare la calibrazione.

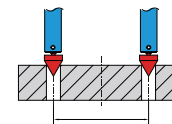
Misurazione della distanza tra i centri

- Tirare il calibro fino a quando le punte coniche non entrano completamente in contatto con il pezzo da misurare (fig. 9).

- La distanza tra i centri è data dalla lettura più il diametro della punta ($\varnothing 10 \text{ mm}$).



fig.8



misurazione della distanza tra i centri

fig.9

5. Punta sferiche/piatte:

Da utilizzare per misurare il diametro della scanalatura (foro interno) e il diametro esterno della scanalatura.

Installazione

---punte sferiche per la misurazione del diametro della scanalatura (foro interno) (fig.10)

---punte piatte per la misurazione del diametro esterno della scanalatura (fig.11)

Taratura

---Quando si misura il diametro della scanalatura (foro interno), scegliere il micrometro adatto per la taratura. Far aderire completamente le punte sferiche alla superficie di misura del micrometro, trovare il valore minimo e impostare lo zero, completare la taratura.

---Quando si misura il diametro esterno della scanalatura, adattare la superficie di misura delle punte piatte e impostare lo zero, completare la taratura.

Misurazione del diametro della scanalatura (foro interno)

---Metodo come sopra, fare riferimento alla fig.12

---Il diametro è dato dalla lettura del calibro più la lettura del micrometro

Misurazione del diametro esterno della scanalatura

---Metodo come sopra, fare riferimento alla fig.13

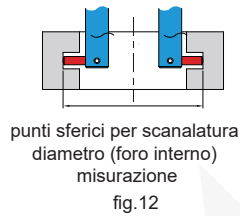
---Lettura diretta



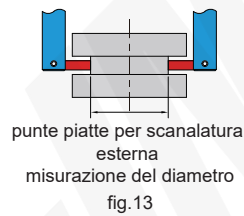
fig. 10



fig. 11



punte sferiche per scanalatura
diametro (foro interno)
misurazione
fig.12



punte piatte per scanalatura
esterna
misurazione del diametro
fig.13