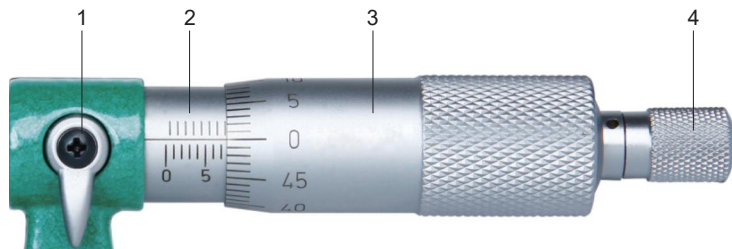


Graduazione: 0,01 mm



- 1-Chiave di bloccaggio
- 2-Manicotto
- 3-Ditalino
- 4-Fermo a cricchetto
- 5-Chiave inglese

1. Calibrazione dei micrometri esterni prima della misurazione:

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

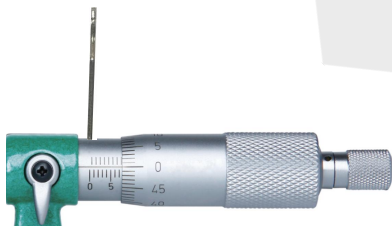
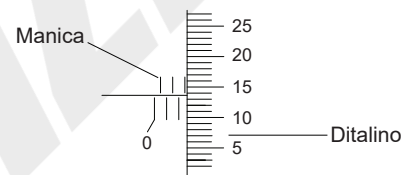


Fig.1

2. Misurazione:

- Durante la misurazione, assicurarsi che non vi siano trucioli di taglio o altri detriti sulle superfici di misurazione e sulla superficie del pezzo, altrimenti i risultati potrebbero essere imprecisi.
- Ruotare il micrometro in modo che sia leggermente più grande del pezzo da misurare, inserire il pezzo nel micrometro, ruotando il puntale. Quando la superficie di misurazione è a contatto con il pezzo da lavorare, ruotare il fermo a cricchetto. Quindi leggere il valore dopo aver sentito il cigolio.
- 3. Durante la lettura, la linea di vista è perpendicolare alla scala, al fine di evitare il parallasse. La lettura è la somma della lettura del manicotto fisso e della lettura del manicotto. I risultati sono i seguenti:



Lettura manicotto: 2,5 mm
Lettura ditalino: 0,137 mm (7 stimato)

Lettura: 2,637 mm

Attenzione:

- Nella calibrazione del micrometro, la direzione di funzionamento deve essere rigorosamente allineata con la direzione utilizzata durante la misurazione. Ciò è essenziale per eliminare gli errori indotti dal peso del micrometro stesso.
- Durante la misurazione, quando le facce di misura sono quasi a contatto con il pezzo, ruotare delicatamente il fermo a cricchetto. Una rotazione eccessivamente energica non solo porta a dati di misurazione inaffidabili, ma rischia anche di danneggiare le filettature interne di precisione.
- Durante lo stoccaggio, lasciare uno spazio compreso tra 0,1 mm e 1 mm tra le superfici di misurazione.
- Dopo un lungo periodo di conservazione dei micrometri esterni, il mandrino presenta una pellicola protettiva di olio; utilizzare un panno privo di polvere per rimuovere la pellicola di olio prima della misurazione.