

Micrometri con Incudini intercambiabili fino a 300mm

1. Utilizzo: Misure esterne
2. Gli incudini intercambiabili hanno varie lunghezze per 0-25-50-75-100-125-150-175-200-225-250-275-300mm di 30mm
3. Utilizzo del micrometro
1. Scegliere l'incudine adatta per il campo di misura desiderato e bloccarlo con la sposta ghiera
2. Posizionare il micrometro con il suo riscontro ed azzerarlo come descritto prima per i calibri ad arco standard. I tipi digitali vanno semplicemente azzerate o presetate sull'elettronica

Micrometri con Incudini intercambiabili da 300 fino a 3000mm

1. Utilizzo: Misure esterne
2. L'incudine regolabile consiste in 1. Incudine fisso e 2. distanziali precisi che possono essere montati in 4 posizioni differenti come da disegno a fianco che divide il micrometro in 4 campi di misura:
- Campo di misura 0-250mm
- Corso vite 25mm passo 0.5mm
- Distanziali 25 + 50mm
2. Campo di misura 1000-3000mm
- Corso vite 50mm passo 1mm
- Distanziali 1000 + 1000mm
3. 3.1 e 3.2. vedi paragrafo sopra

Garanzia

Garantiamo l'alto grado di precisione e solidità dei ns. strumenti. Se nonostante tutti i controlli il Vs. strumento dovesse risultare non conforme o non dovesse lavorare correttamente, informate il Vs. rivenditore che ci chiederà il permesso di reso dello strumento. In base alla verifica dei ns. tecnici, lo strumento viene riparato o sostituito.

Informazioni per la calibrazione e precisione

Utile mm	fmax µm	pmax µm
0-25	4	2
25-50	4	2
50-75	5	3
75-100	5	3
100-125	6	3
125-150	6	3
150-175	7	4
175-200	7	4
200-225	8	4
225-250	8	4
250-275	9	5
275-300	9	5

Display e tasti micrometri digitali

Tipo A

009.205

Caratteristiche:

- display a 16 caratteri
- display solo numerico (memoria attiva)
- cricchetto dietro il tamburo
- Misure disponibili 0-25
- a richiesta anche fino a 100mm

Funzionamento:

1. Con il tasto ON/OFF si accende o spegne il micrometro

2. Con il tasto SET si resetta il micrometro a 0 (le misure più grandi rispettivamente a 25, 50, 75 fino a 275mm - le viti micrometriche vanno sempre a 0 - dopo il cambio alla misura ABS/INC si resetta automaticamente).

3. Il tasto ABS/INC si preme in modo normale (ABS) riferendosi alla "0" del micrometro oppure in modalità relativa (INC) che misura la distanza fra il punto quando viene premuto il tasto alla posizione attuale dello strumento.

Tipo B

009.211-009.222

Caratteristiche:

- accensione/spegnimento manuale
- display solo mm
- modo assoluto o incrementale
- cricchetto dietro il tamburo
- Misure disponibili 0-25 fino a 275-300

Funzionamento:

1. Con il tasto ON/OFF si accende o spegne il micrometro

2. Con il tasto SET si resetta il micrometro a 0 (le misure più grandi rispettivamente a 25, 50, 75 fino a 275mm - le viti micrometriche vanno sempre a 0 - dopo il cambio alla misura ABS/INC si resetta automaticamente).

3. Il tasto ABS/INC si preme in modo normale (ABS) riferendosi alla "0" del micrometro oppure in modalità relativa (INC) che misura la distanza fra il punto quando viene premuto il tasto alla posizione attuale dello strumento.

Tipo Bi

009.22 - 002.9.

Varianti con uscita dati

- display mm/inch (tasto unit)
- on/off e SET insieme nel tasto 1
- uscita RS232 con cavo collegamento

Tipo C

disponibili da 04/2013

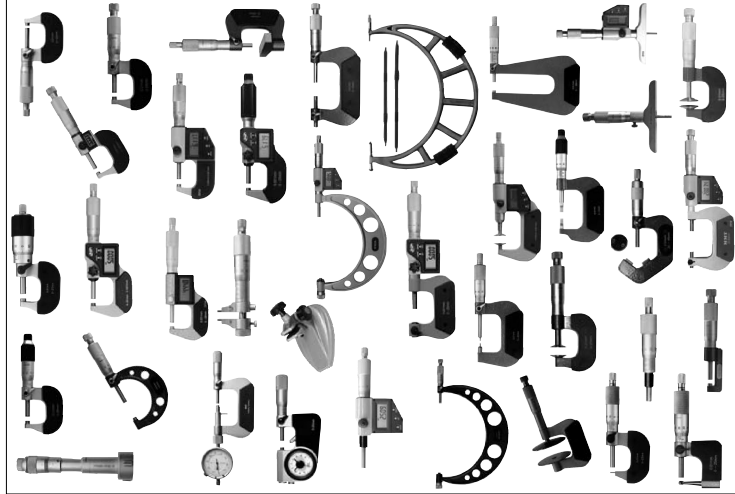
Caratteristiche:

- accensione/spegnimento manuale
- display mm/inch
- modo assoluto o incrementale
- Misure disponibili 0-25 fino a 75-100

Funzionamento:

1. Con il tasto ON/OFF/SET si accende o spegne il micrometro premendo brevemente. Premendo più a lungo si va nella modalità SET che resetta il micrometro a 0 (le misure più grandi rispettivamente a 25, 50, 75 fino a 275mm - le viti micrometriche vanno sempre a 0 - dopo il cambio alla misura ABS/INC si resetta automaticamente).

2. Con il tasto ABS/INC/UNIT premendo brevemente si sceglie se misurare in modo normale (ABS) riferendosi alla 0 del micrometro oppure in modalità relativa (INC) che misura la distanza fra il punto quando viene premuto il tasto alla posizione attuale dello strumento. Tener premuto il tasto si cambia l'unità misura da mm in pollici (inch).



Libretto d'istruzione

Micrometri

- Standard ad arco
- Incudini intercambiabili
- Contatore analogico
- Comparatore interno/esterno
- Display digitale
- Interni con becchi
- Interni con aste intercambiabili
- Interni a 3 punte
- Testine micrometriche
- Profondità
- Speciali

Punte coniche, tonde, appuntite, ridotte, a lama, per tubi
A piattelli, per filetti, con inserti intercambiabili, per utensili

! Leggere attentamente il presente libretto d'istruzioni ed osservare in particolare le ns. indicazioni riguardanti lo stoccaggio e la manutenzione dello strumento. Per primo controllare la rotazione ed il movimento liscio del micrometro ed una corretta visualizzazione sul display (LCD) per gli strumenti digitali.

Rimuovere la pila se lo strumento non viene utilizzato per parecchio tempo, perché la pila si consuma lo stesso anche se il micrometro viene spento (mantenimento della memoria).

Controllare periodicamente la precisione dello strumento con blocchetti ed anelli.

Micrometri ad arco con tamburo

1. Arco
2. Incudine
3. Vite
4. Bloccaggio
5. Incisione cannotto
6. Tamburo
7. Cricchetto
8. Isolamento termico
9. Chiavetta
10. Cricchetto a tamburo
11. Tamburo passo 1

Utilizzo:

1. Misure esterne
2. Misure interne

Prima dell'azzeramento le superfici di misura devono essere pulite bene. Con aiuto della frizione chiudere il micrometro (le misure oltre 25mm con il riscontro). Se il nonio non indica perfettamente la "0" procedere come segue:

A. Se l'errore è inferiore a 0,02mm (0,001 per 1 millesimali), cioè entro 2 tratti del nonio, si azzerano le misure con l'aiuto della chiavetta (9) girare il cannotto finché la linea dello zero combacia.

B. Se l'errore è superiore a 0,02mm (0,001 per 1 millesimali), cioè oltre a 2 tratti del nonio, bloccare la vite con la levetta (4) e con la chiavetta (9) smontare il cricchetto. Sfilare il tamburo (6) e l'isolamento termico (8) e allineare il zero della chiavetta (9) girare il cannotto finché la linea dello zero combacia. Se l'operazione non è riuscita bene, ripetere come descritto al punto A.

3. Lettura del centesimo 0,01mm:
Valore sul cannotto + valore del tamburo = Valore reale (es. disegno = 5,88mm)

4. Azzeramento per uso ed il mantenimento:
• Per l'azzeramento premere il tasto SET (il numero degli scatti dovrebbe essere lo stesso utilizzato l'azzeramento)

- Non smontare il micrometro e tenerlo sempre ben pulito
- Se lo strumento non viene utilizzato per parecchio tempo, pulirlo e mettere un goccio d'olio sulle parti metalliche non protette e conservarlo in un posto asciutto.

5. Superfici di misura differenti:

5.1 contatti piatti
5.2 contatti a piattello
5.3 contatti a cono
5.5 inserti vari intercambiabili

5.1
5.2
5.3
5.4
5.5

Display e tasti micrometri digitali

Tipo D

Non f.r.s. gamma standard

1. ON/OFF/SET
2. Accensione/spegnimento manuale
display solo mm
Vedi punto 1. del tipo C

Tipo E

Non f.r.s. gamma standard

1. ON/OFF manuale
2. SET (azzeramento 0-25-50-75)
3. MM/INCH

Tipo F

Non f.r.s. gamma standard

1. SET (azzeramento 0-25-50-75)
2. ABS/INC (assoluta/relativa)
3. Tasto DATA
4. ON/OFF manuale
5. MM/INCH

Micrometri digitali

Specifiche:

Utili:

0-25 a 275-300 mm
0-100 - 100-200 - 200-300 mm (4 incudini)
0-150 - 150-300 mm (6 incudini)
0-0,01 - 0,0001
0-0,01 mm (0,0001)
0-0,01 mm (0,0001)
5 - 10 N
Encoder sistema capacitivo
200° ± 10° C
90° ± 40° C
< 80%
LR 44 - V 357 o equivalente 1,5 V
< 25µA

Tabella errori

Errore	Causa	Rimedio
"E1" sul display	Misure eccessive	Resetare
"E2" sul display	Valore iniziale troppo grosso	Resetare
"E3" sul display	Errore del sensore	1. Cambiare batteria 2. Servizio clienti
Misure errate	1. Contatti sporchi 2. Contatto batteria	1. Pulire i contatti 2. Resetare
Display vuoto	1. Contatto batteria 2. Tensione batteria bassa	1. Controllare contatti 2. Cambiare batteria
Misure non costanti	1. Tensione inferiore 1,45V	1. Cambiare batteria
Display debole	1. Tensione inferiore 1,45V	1. Cambiare batteria