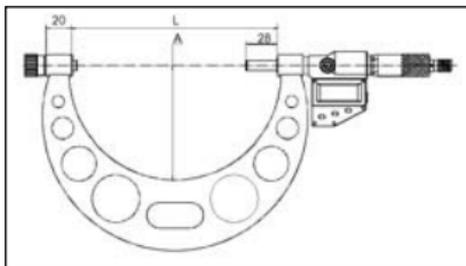


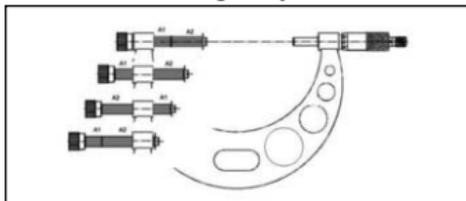
Micrometri con incudini intercambiabili fino a 300mm

1. Utilizzo: Misure esterne
2. Gli incudini intercambiabili hanno varie lunghezze per 0-25-50-75 (4pz di 100 in 100mm) oppure 0-25-50-75-100-125 (6pz di 150 in 150mm) per un utile max. di 300mm
3. Utilizzo del micrometro
 1. Scegliere l'incudine adatto per il campo di misura desiderato e bloccarlo con la apposita ghiera
 2. Controllare 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 regolabili da 300 fino a 3000mm

1. Utilizzo: Misure esterne
2. L'incudine regolabile consiste in 1 incudine fisso e 2 distanziali precisissimi che possono essere montati in 4 posizioni differenti come da disegno a fianco che divide il micrometro in 4 campi di misura:
 1. Campo di misura 300-1000mm
Corsa vite 25mm passo 0,5mm
Distanziali 25 + 50mm
 2. Campo di misura 1000-3000mm
Corsa vite 50mm passo 1mm
Distanziali 50 + 100mm
3. 3.1. e 3.2. vedi paragrafo sopra



Garanzia

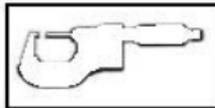
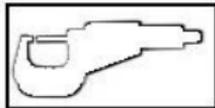
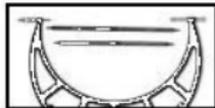
Garantiamo l'alto grado di precisione e solidità dei ns. strumenti. Se nonostante tutti i controlli il Vs. strumento dovesse risultare non conforme o non dovesse lavorare correttamente, informate il Vs. rivenditore che ci chiederà il permesso di reso dello strumento. In base alla verifica dei ns. tecnici,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

Informazioni per la calibrazione e precisione

Tutti i micrometri da noi forniti sono in conformità alle norme DIN o normative interne dei vari produttori. Gli strumenti a norme DIN possono essere certificati in base alla VDI/VDE/DGQ 2618 da centri Accredia di ns. scelta nell'arco di circa 2 settimane come da ns. listino certificazioni. Ordini con calibrazione non possono essere stornate ne rese.

Nel caso che le certificazioni vengono eseguiti a posteriori da un altro laboratorio decliniamo una qualsiasi responsabilità qualora lo strumento non dovesse risultare conforme per un qualsiasi motivo ed eventuali richieste di rimborso spese non possono essere accettate.

Utile mm	fmax μ m Errore	pmax μ m Parallelismo
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



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 piatti, per filetti, con inserti intercambiabili, per utensili



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

Rimovete 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).

Controllate periodicamente la precisione dello strumento con blocchetti ed anelli.

Display e tasti micrometri digitali

Tipo A

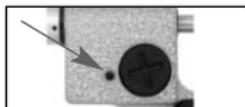
009.205

Caratteristiche:

- on/off (7') automatico (memo attiva)
- display solo mm
- cricchetto dietro il tamburo
- Misure disponibili 0:25
- a richiesta anche fino a 100mm

Funzionamento:

Con il tasto piccolo sul retro vicino al coperchio della pila si resetta il micrometro a "0" (le misure più grandi rispettivamente a 25, 50 o 75mm)



Tipo B

009.211-009.222

Caratteristiche:

- accensione/spengimento manuale
- display solo mm
- modo assoluto o incrementale
- cricchetto dietro il tamburo
- Misure disponibili 0:25 fino 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 pila il valore iniziale si resetta automaticamente).
3. Con il tasto ABS/INC si sceglie se misurare in modo normale (ABS) riferendosi allo "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.



1. Tasto ON/OFF
2. Tasto SET
3. Tasto ABS/INC

Tipo B1

009.2... - 002.9..

Variante con uscita dati

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



1. ON/OFF - SET
2. ABS/INC - UNIT
3. Trasmissione dati

Tipo C

disponibili da 04/2013

Caratteristiche:

- accensione/spengimento manuale
- display mm/inch
- modo assoluto o incrementale
- cricchetto dopo il tamburo
- Misure disponibili 0:25 fino 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, 75mm).
2. Con il tasto ABS/INC/UNIT premendo brevemente si sceglie se misurare in modo normale (ABS) riferendosi allo 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).



1. ON/OFF - SET
2. ABS/INC - UNIT

Display e tasti micrometri digitali

Tipo D

Non ns. gamma standard



1. ON/OFF/SET accensione/spengimento manuale display solo mm
Vedi punto 1. del tipo C

Tipo E

Non ns. gamma standard



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

Tipo F

Non ns. gamma standard



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

Micrometri digitali

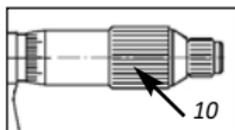
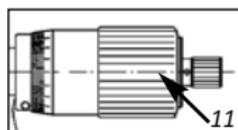
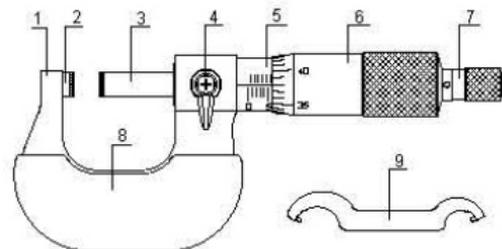
Specifiche:

Utili:	0:25 a 275:300 mm 0-100 - 100-200 - 200-300 mm (4 incudini) 0-150 - 150-300 mm (6 incudini)
Letture:	0,001 mm / 0,0001"
Precisione:	vedi ns. catalogo generale
Ripetibilità:	0,001 mm
Forza di misura:	5 - 10 N
Tipo di elettronica:	Encoder sistema capacitivo
Temperatura d'esercizio:	0° - + 40°C
Temperatura di stoccaggio:	-20°C - + 70°C
Umidità massima:	< 80%
Batteria:	LR 44 - V 357 o equivalente 1,5 V
Consumo energetico:	< 25µA

Tabella errori

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

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

1. Utilizzo:

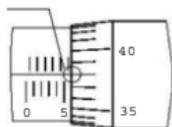
Misure esterne

2. Azzeramento:

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 lo "0" procedere come segue:

A. Se l'errore è inferiore a 0,02mm (0,001 per i millesimali), cioè entro 2 tratti del nonio, bloccare la vite con il bloccaggio (4) e 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 i 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 (con qualche leggero colpetto) e reinserirlo con la linea dello zero allineato. Rimontare il cricchetto. 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. Informazioni per l'uso ed il mantenimento:

- Per le misure usare sempre il cricchetto (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. Togliere la pila agli strumenti digitali.

5. Superfici di misura differenti:

5.1 contatti piatti

5.2 contatti ridotti, tondi, coniche

5.3 contatti a piattello

5.4 contatti tondi per tubi

5.5 inserti vari intercambiabili

