

Campo di Misura:

I micrometri 002.021 fino a 002.027 cioè da 300:400 fino a 900:1000mm hanno una corsa vite di 25mm e sono dotati di 1 incudine, 2 distanziatori (1 da 25 e 1 da 50mm) ed una vite di bloccaggio.

Per impostare la misura minima (X00:X25) posizionare ambedue le incudini all'interno dell'arco, la misura X25:X50 quello da 50mm all'interno e quello da 25mm all'esterno, la misura X50:X75 al contrario ed infine la misura massima (X75:Y00) con le incudini montate all'esterno dell'arco.

Per i micrometri 002.028 (1000:1200mm) fino a 002.195 (2800:3000mm) vale la stessa cosa spiegata prima, solo che la corsa della vite è di 50mm ed i distanziatori hanno le lunghezze 50 e 100mm

Azzeramento (generale):

Tutti i micrometri sono forniti con 2 riscontri in dotazione: I modelli fino a 1000mm con le misure X25 e X75, quelli fino a 3000mm con le misure X50 e X150. L'azzeramento delle 4 misure parziali avviene per 2 misure al minimo e per 2 misure al massimo del campo di misura.

Per l'azzeramento dei micrometri bisogna in ogni caso prestare la massima attenzione alle temperature. Anche se tutte le norme si basano sulla temperatura 20°C si presume (dato le dimensioni degli strumenti) che gli oggetti vanno misurati sul posto e non in sala metrologica. Quindi è importante che lo strumento ed il suo riscontro abbiano più o meno la stessa temperatura dell'oggetto da misurare, cioè subisca la stessa dilatazione termica e compensi in parte l'errore.

Azzeramento (procedura errore minimo):

Montare le incudini occorrenti per il campo di misura desiderato prestando attenzione che tutte le parti siano ben pulite, specialmente il contatto in metallo duro. Pulire poi anche il contatto della vite micrometrica e gli estremi del riscontro. Posizionare l'incudine fra i contatti e bloccarlo con gli appositi tubolari in dotazione. Girare la vite micrometrica finché scatta il cricchetto (di solito si fa più o meno lo stesso numero di scatti sia per l'azzeramento sia per la misurazione).

Se lo "0" non è perfetto utilizzare la chiavetta in dotazione agganciandola nel foro sul canotto. A secondo dell'errore riscontrato girare il canotto verso destra/sinistra finché lo "0" sia perfettamente allineato.

Attenzione: alcuni modelli, specialmente le misure grandi, sono dotati di un grano di bloccaggio del canotto. Bisogna quindi sbloccare e ribloccare ad azzeramento avvenuto.

Azzeramento (procedura errore importante):

Se la suddetta procedura porta la linea di fede sopra o sotto, cioè impedisce una facile lettura dello strumento, è consigliabile intervenire sul tamburo stesso. Seguire gli stessi passi, ma invece di far girare il canotto bloccare il micrometro con la sua levetta, smontare il cricchetto con l'apposita chiave e sfilare il tamburo. Se quest'ultima operazione dovesse dimostrarsi leggermente difficoltosa, aiutarsi p. es. con un martello in nylon per staccare il tamburo dalla vite conica sottostante.

Rimontare il tamburo con lo "0" perfettamente allineato sulla linea di fede ed avvitare il cricchetto. Se l'azzeramento non risultasse perfettamente riuscito, ripetere l'operazione o effettuare la correzione tramite rotazione del canotto come descritto in precedenza.

Nota bene:

Vi consigliamo comunque di controllare l'azzeramento dello strumento molto frequentemente.

