

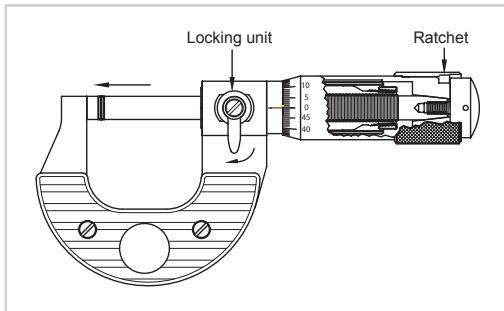


Lingua originale: inglese

REV. 2 - 11/20

ZERO SETTING PROCEDURE FOR EXTERNAL MICROMETER

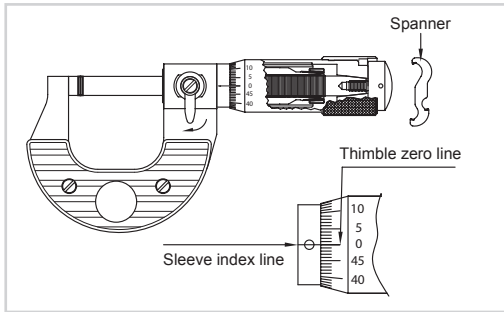
Clean the measuring faces thoroughly. Use ratchet to flush or bridge the measuring faces with each other (or with the faces of setting gauge for above 25mm) & lock the spindle by locking unit & read the value.



ZERO SETTING PROCEDURE FOR EXTERNAL MICROMETER

If The zero setting error is about or less than ± 0.01 mm:

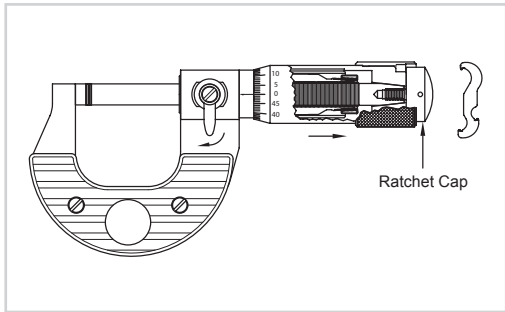
- Insert the spanner key into the hole on the sleeve on the opposite side of the index line, and rotate the sleeve to align the index line with the thimble zero line



ZERO SETTING PROCEDURE FOR EXTERNAL MICROMETER

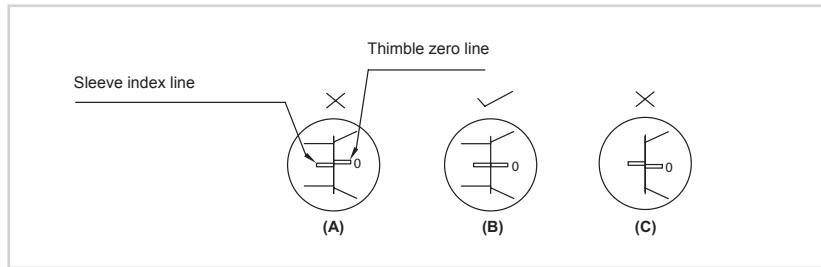
If The zero setting error is more than ± 0.01 mm:

- Loosen the ratchet cap, using the Spanner
- Press the thimble outward so that it can freely move, then align the thimble zero line with the sleeve index line
- Lock the ratchet cap, using the Spanner at the original position to secure



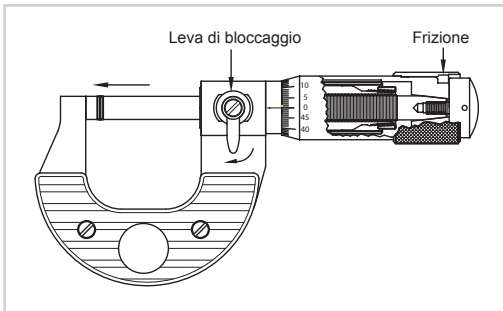
ZERO SETTING PROCEDURE FOR EXTERNAL MICROMETER

If Zero not set properly like fig.(B) then repeat the procedure.



PROCEDURA DI AZZERAMENTO PER MICROMETRI PER ESTERNI

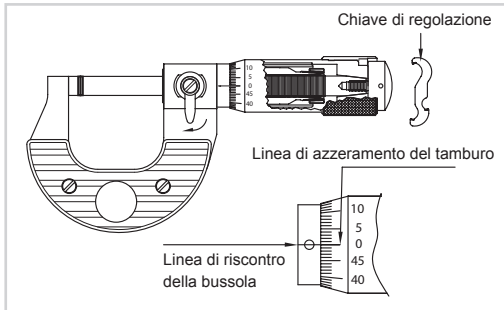
Pulire bene le superfici di contatto. Utilizzare la frizione per portare l'asta di misura a contatto con l'incudine (oppure a contatto con il blocchetto di riscontro al di sopra dei 25mm), bloccare l'asta di misura con la Leva di bloccaggio e leggere il valore.



PROCEDURA DI AZZERAMENTO PER MICROMETRI PER ESTERNI

Se l'errore di azzeramento è minore o uguale $\pm 0.01\text{mm}$:

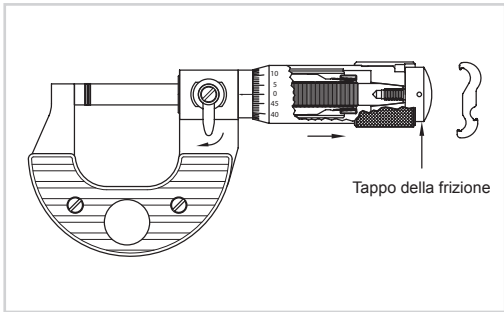
- Inserire la chiave di regolazione nel lato opposto rispetto alla linea di riscontro della bussola per allinearla con la linea di azzeramento del tamburo



PROCEDURA DI AZZERAMENTO PER MICROMETRI PER ESTERNI

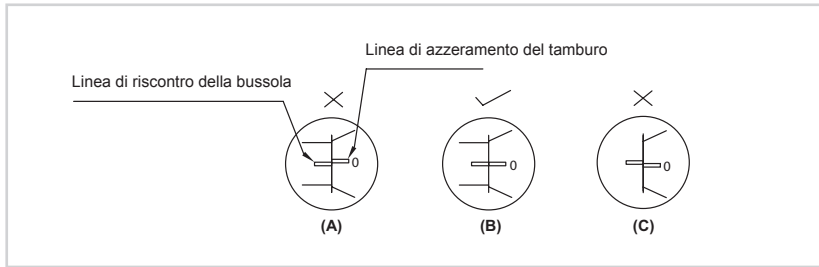
Se l'errore di azzeramento è maggiore o uguale $\pm 0.01\text{mm}$:

- Rimuovere il tappo della frizione utilizzando l'apposita chiave
- Spingere il tamburo verso l'esterno in modo tale che si possa muovere facilmente, quindi allineare la linea di azzeramento del tamburo con la linea di riscontro della bussola
- Chiudere il tappo della frizione utilizzando l'apposita chiave



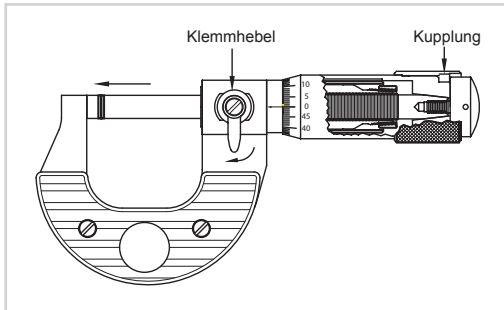
PROCEDURA DI AZZERAMENTO PER MICROMETRI PER ESTERNI

Se il risultato dell'azzeramento non è conforme alla figura B, ripetere la procedura.



ANLEITUNG ZUR NULLSTELLUNG BEI MESSSCHRAUBEN FÜR AUSSENMASSE

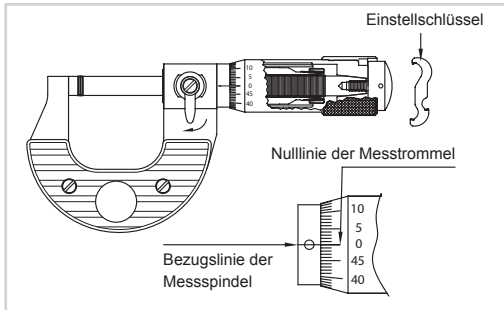
Die Kontaktflächen gründlich reinigen. Die Kupplung verwenden, um den Messstab an den Amboss (oder an das Endmaß oberhalb der 25 mm) anzunähern. Den Messstab mit dem Klemmhebel feststellen und den Messwert ablesen.



ANLEITUNG ZUR NULLSTELLUNG BEI MESSSCHRAUBEN FÜR AUSSENMASSE

Wenn die Nullstellung um $\pm 0,01\text{mm}$ oder weniger abweicht:

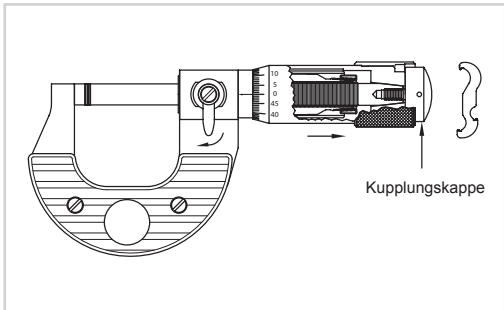
- Den Einstellschlüssel an der gegenüberliegenden Seite der Bezugslinie der Messspindel ansetzen, um sie mit der Nulllinie der Messtrommel auszurichten



ANLEITUNG ZUR NULLSTELLUNG BEI MESSSCHRAUBEN FÜR AUSSENMASSE

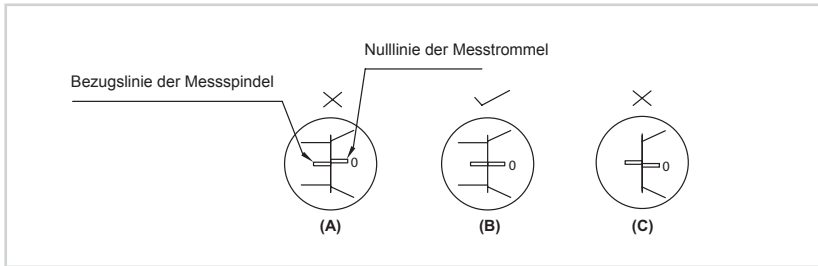
Wenn die Nullstellung um $\pm 0,01\text{mm}$ oder mehr abweicht:

- Die Kappe der Kupplung mithilfe des speziellen Schlüssels entfernen
- Die Messtrommel nach außen drücken, sodass sie leicht bewegt werden kann. Dann die Nulllinie der Messtrommel mit der Bezugslinie der Messspindel ausrichten
- Die Kappe der Kupplung mithilfe des speziellen Schlüssels befestigen



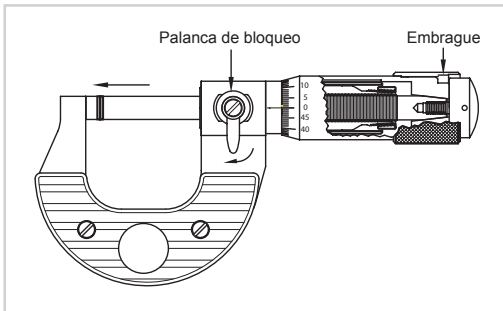
ANLEITUNG ZUR NULLSTELLUNG BEI MESSSCHRAUBEN FÜR AUSSENMASSE

Wenn das Ergebnis der Nullstellung nicht mit der Abbildung B übereinstimmt, muss der Vorgang wiederholt werden.



PROCEDIMIENTO DE PUESTA A CERO PARA MICROMETROS DE EXTERIORES

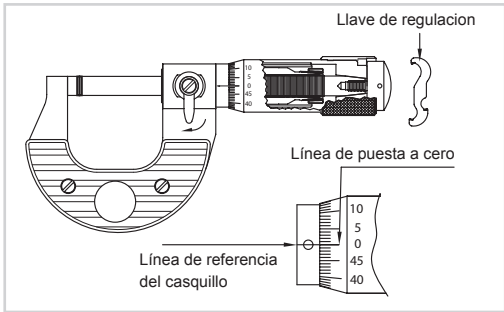
Limpiar bien la superficie de contacto. utilizar el embrague para poner la vara de medida en contacto con el yunque (o en contacto con el bloque de referencia por encima de los 25mm) bloquear la vara de medición con la palanca de bloqueo y leer el valor.



PROCEDIMIENTO DE PUESTA A CERO PARA MICROMETROS DE EXTERIORES

Si el error al reajustar es menor o igual que $\pm 0,01$ mm:

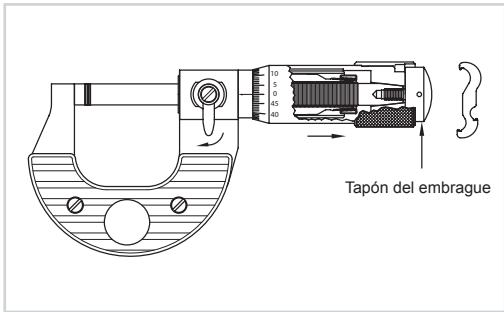
- Inserte la llave de regulación en el lado opuesto a la línea de para contar del mango para alinearla con la línea de reajuste del tambor



PROCEDIMIENTO DE PUESTA A CERO PARA MICROMETROS DE EXTERIORES

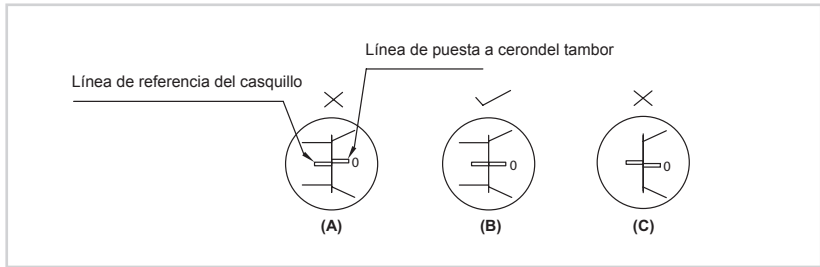
Si el error al reajustar es mayor o igual que $\pm 0,01$ mm:

- Retire la tapa del embrague utilizando la llave apropiada
- Empujar el tambor hacia el exterior de tal manera que uno puede moverse con facilidad
- Cerrar el tapón del embrague utilizando la llave correspondiente



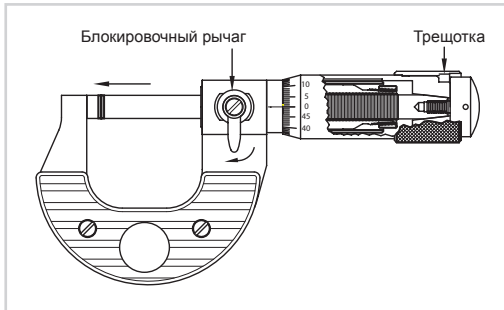
PROCEDIMIENTO DE PUESTA A CERO PARA MICROMETROS DE EXTERIORES

Si el resultado de la puesta a cero no es conforme a la figura b, repetir el proceso.



ПРОЦЕДУРА УСТАНОВКИ НА НУЛЬ МИКРОМЕТРОВ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ НАРУЖНЫХ РАЗМЕРОВ

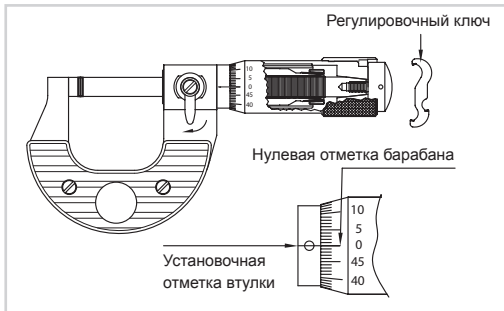
Хорошо очистите контактные поверхности. Путем трещотки подведите до соприкосновения измерительный шток к упорному стержню (или к упорному блоку более чем на 25 мм). Закрепите измерительный шток блокировочным рычагом и снимите показание.



ПРОЦЕДУРА УСТАНОВКИ НА НУЛЬ МИКРОМЕТРОВ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ НАРУЖНЫХ РАЗМЕРОВ

Если ошибка установки нуля меньше или равна $\pm 0,01$ мм:

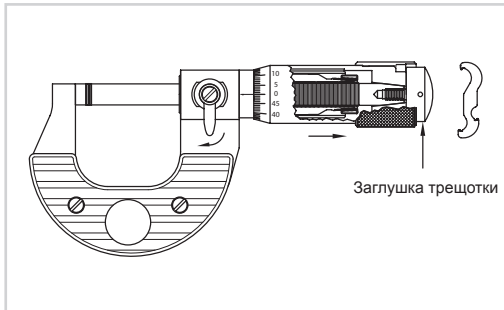
- Вставьте регулировочный ключ в отверстие втулки со стороны, противоположной установочной отметке, чтобы выровнять ее с нулевой отметкой барабана.



ПРОЦЕДУРА УСТАНОВКИ НА НУЛЬ МИКРОМЕТРОВ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ НАРУЖНЫХ РАЗМЕРОВ

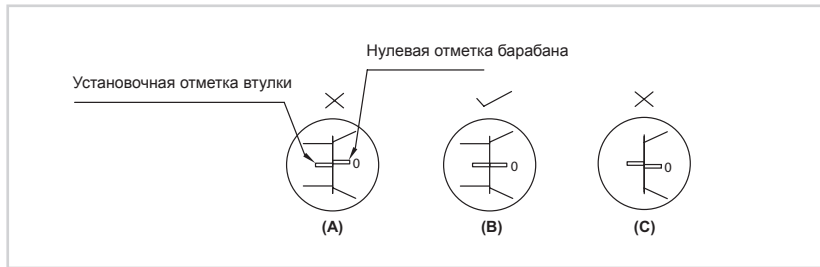
Если ошибка установки нуля больше или равна $\pm 0,01$ мм:

- Снимите заглушку трещотки при помощи соответствующего ключа.
- Для обеспечения свободного движения барабана, направьте его наружу, а затем выровняйте нулевую отметку барабана с установочной отметкой втулки.
- Вставьте заглушку трещотки при помощи соответствующего ключа.



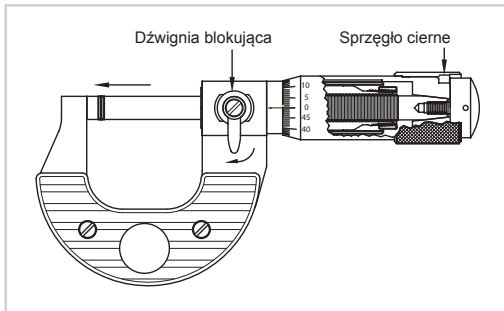
ПРОЦЕДУРА УСТАНОВКИ НА НУЛЬ МИКРОМЕТРОВ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ НАРУЖНЫХ РАЗМЕРОВ

Если после установки на нуль есть расхождения с рисунком В, повторите процедуру.



PROCEDURA ZEROWANIA MIKROMETRÓW ZEWNĘTRZNYCH

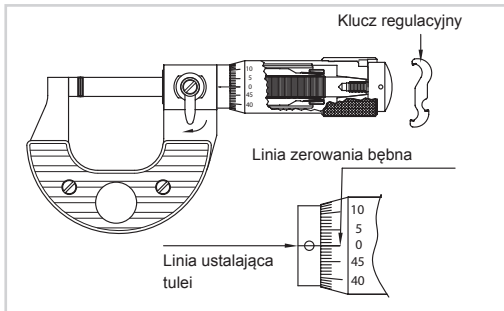
Dobrze wyczyścić powierzchnie styku. Użyć sprzęgła cierne, aby doprowadzić kabłąk do styku z kowadełkiem (lub do styku z kostką ustalającą powyżej 25 mm) i zablokować kabłąk pomiarowy za pomocą dźwigni blokującej oraz odczytać wartość.



PROCEDURA ZEROWANIA MIKROMETRÓW ZEWNĘTRZNYCH

Jeśli błąd zerowania jest mniejszy lub równy $\pm 0,01$ mm, należy:

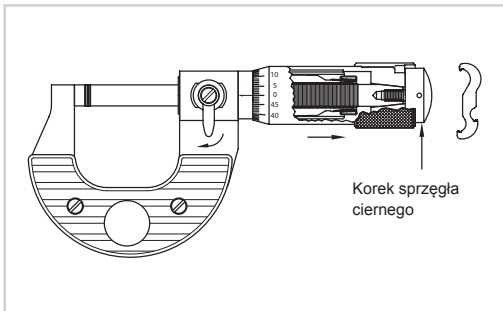
- Włożyć klucz regulacyjny po stronie przeciwnej do linii ustalającej tulei w celu wyrównania jej z linią zerowania bębna



PROCEDURA ZEROWANIA MIKROMETRÓW ZEWNĘTRZNYCH

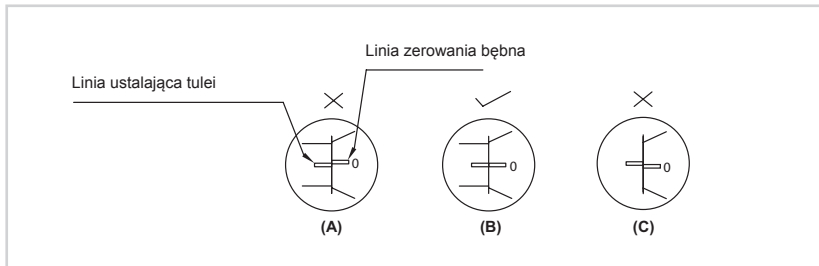
Jeśli błąd zerowania jest większy lub równy $\pm 0,01$ mm, należy:

- Zdjąć korek ze sprzęgła ciernego za pomocą odpowiedniego klucza
- Pchnąć bęben w stronę zewnętrzną, aby mógł łatwo się poruszać, a następnie wyrównać linię zerowania bębna z linią ustalającą tulei
- Zamknąć korek sprzęgła ciernego za pomocą odpowiedniego klucza



PROCEDURA ZEROWANIA MIKROMETRÓW ZEWNĘTRZNYCH

Jeśli wynik zerowania nie jest zgodny z rysunkiem B, należy procedurę powtórzyć.



NOTES

NOTES

ALPA

ALPA_MICROMETER_EXACTO_015



20_018

