


## CORREZIONE TACCA DI ZERO :

La correzione del valore della tacca di zero, deve essere fatta quando si riscontra un errore fra la misura di settaggio ottenuta con un master e la stessa misura di settaggio ottenuta con lo strumento.




Occorre pertanto valutare inizialmente il valore di tale errore, per fare questo si deve usare un alesometro in ottime condizioni di conservazione, azzerato su un anello master di dimensione nota in ottime condizioni di conservazione. Impostare l'apparecchio sulla quota nominale dell'anello master (es.: 50.003) e verificare con l'alesometro la corrispondenza della misura rilevata fra anello – TAR-AL. Se si trova una differenza (es.: scarto di  $\pm 8\mu\text{m}$ ) correggere il valore attuale della tacca di zero calcolando il nuovo valore come segue:

- quando lo strumento misura sull'apparecchiatura **più largo** rispetto all'anello master usato (es.: +0.008mm) occorre **aumentare** la quota di zero macchina dello stesso valore (es.: passare dall'attuale 30000 a 30008, visto che tale valore è espresso in micron)
- quando lo strumento misura sull'apparecchiatura **più stretto** rispetto all'anello master usato (es.: -0.008mm) occorre **diminuire** la quota di zero macchina dello stesso valore (es.: passare dall'attuale 30000 a 29992, visto che tale valore è espresso in micron)

L'inserimento in memoria del nuovo valore calcolato, viene fatto secondo la procedura seguente:

Dal menù principale premendo PgDw (2) () , si entra nel primo sottomenù:

F1)ESTERNO	F2)param
F3)OFFSET	F4)AUTOM

selezionare F2)param () , per accedere al secondo livello di sottomenù si deve digitare una password (123456) e confermarla con ENTER () , nel menù che si apre selezionare F1)Q.ZERO ()

F1)Q.ZERO	F2)LINGUA
F3)mm/pol	F4)TAB/OFF

viene ora richiesto il nuovo valore della tacca di zero:








### Attenzione

**Prima di modificare il valore di zero asse si consiglia di annotarsi il valore attuale.**

il valore visualizzato in seconda riga, indica l'attuale valore della tacca di zero espressa in micron (es.: 30000  $\mu\text{m}$ ).

01) QUOTA DI ZERO
X= 30000

Dopo tale correzione premere ENTER () per confermare il valore impostato e uscire dal menù con ESC () , confermare il salvataggio del valore appena immesso premendo contemporaneamente "SHIFT" + "Y" ( + ) , premere ESC () per tornare al menù principale.



**Dopo ogni modifica della Quota di zero , per rendere attivo il nuovo valore inserito , è necessario effettuare un nuovo azzeramento come descritto al punto (4.2) .**

Dopo ogni nuovo azzeramento, verificare la correttezza del valore inserito, usando ancora come riferimento lo stesso alesometro e anello master usato in fase di correzione.



**Attenzione**

**Il corretto funzionamento dell'apparecchiatura dipende dalla correttezza del valore di zero impostato, si consiglia pertanto di verificare periodicamente il corretto valore di zero e poiché si tratta di una operazione molto delicata si consiglia di fare effettuare eventuali operazioni di correzione solo a personale qualificato.**



**Attenzione**

**Il valore della tacca di zero sull'apparecchio al momento dell'acquisto è stato fissato alla temperatura di  $20 \pm 0.5^\circ\text{C}$ , umidità relativa  $50\% \pm 5\%$  pertanto se lo strumento lavora in condizioni esterne a tale campo di valori è bene lasciare stabilizzare lo strumento alle nuove condizioni per un tempo sufficiente, ed effettuare in un secondo momento una correzione del valore di zero.**



**Attenzione**

**Lavorando fuori dalle condizioni di taratura appena indicate, l'apparecchio subisce una dilatazione pari a  $11.5\mu\text{m/m}$  (come l'acciaio).**