

Istruzioni pubblicate sul sito [www.sicutool.it](http://www.sicutool.it)

## COMPASSI TRACCIATORI AD ASTA MILLIMETRATA (*scribing compasses*) ARTICOLO SICUTOOL 3733



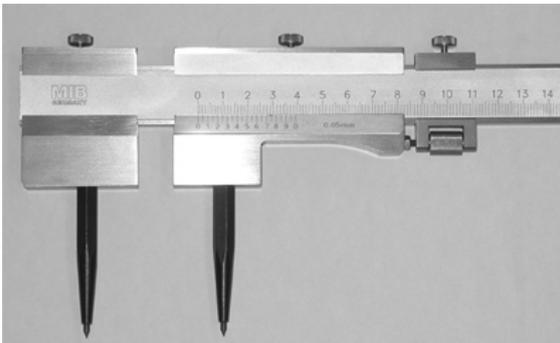
Metodo di misura per l'art 3733 con apertura utile mm 500, 1000, 1500, 2000.  
L'esempio seguente è stato realizzato con l'articolo 3733 da mm 500.

### Fase 1



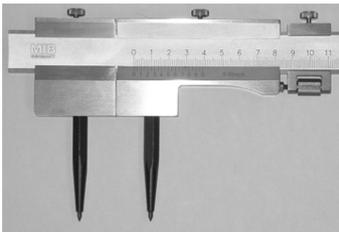
Avvitare i puntali di tracciatura nei rispettivi fori filettati.

### Fase 2



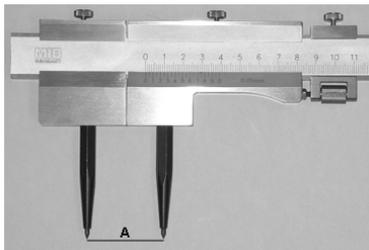
Azzerare perfettamente il corsoio principale con nonio bloccandolo con la rispettiva vite.

### Fase 3



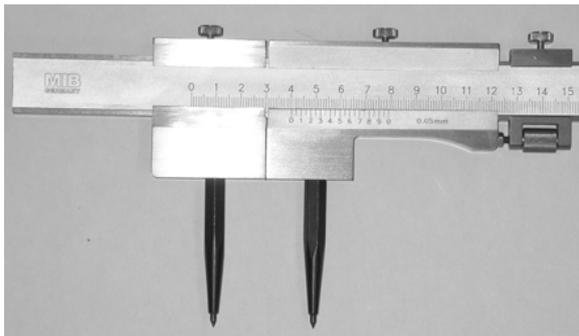
Accostare il corsoio secondario a quello principale con nonio e serrare la rispettiva vite.

#### Fase 4



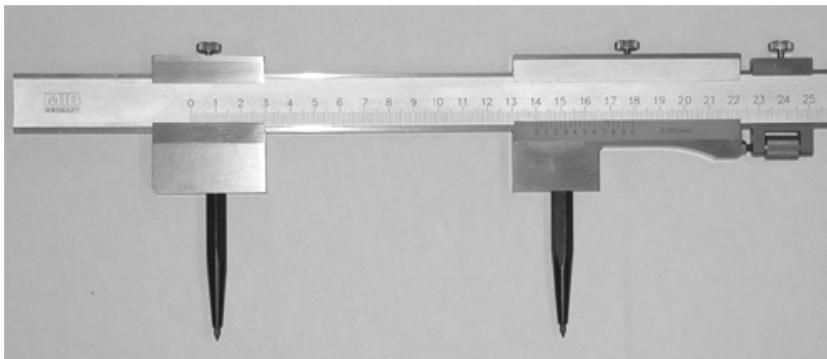
Misurare l'interasse A dei puntali che in questo caso è mm 40.

#### Fase 5



Dopo aver allentato le viti dei due corsoi, fare scorrere il corsoio principale con il nonio in modo tale che lo zero "0" del nonio corrisponda alla misura di quanto misurato in fase 4 (in questo caso mm 40), avvitare la rispettiva vite. Accostare il corsoio secondario e serrare la rispettiva vite.

#### Fase 6



A questo punto il corsoio secondario resta fisso. Allentate la vite del corsoio principale ed eseguite le misure desiderate. Nell'esempio lo zero del nonio sta misurando mm 140.

A cura del Servizio Tecnico Sicutool

DATA

25/11/2009