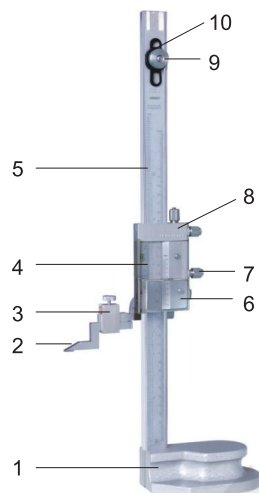


Valor graduado: 0.02 mm/0.001"

Número do modelo	Faixa de medição	Precisão
1250-300	0-300mm/0-12"	±0.04mm
1250-450	0-450mm/0-18"	±0.05mm
1250-600	0-600mm/0-24"	±0.05mm
1250-1000	0-1000mm/0-40"	±0.07mm

- | | |
|--------------------------|---------------------------|
| 1-fundação | 2-Dispositivo de marcação |
| 3-bloco de fixação | 4-Quadro da régua |
| 5-Régua principal | 6-lupas |
| 7-parafuso de travamento | 8-micromanipulador |
| 9-porca de fixação | 10-porca de ajuste |

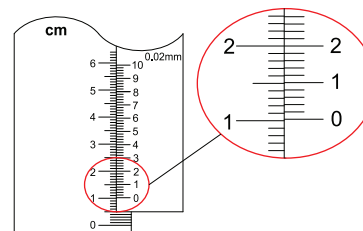


- Esse produto é usado para medir dimensões de altura e fazer traçados de precisão.
- Limpe a parte inferior da base do medidor de altura e o cabeçote de marcação, instale o cabeçote de marcação e coloque o medidor de altura na placa de teste.
- É necessário zerar o altímetro antes da medição:
 - Verifique se a superfície inferior da base e a superfície plana na qual os calibradores de altura são colocados estão limpas e livres de rebarbas e arranhões que possam afetar seu uso.
 - Abaixe o cabeçote de traçagem até que a superfície de medição esteja no mesmo nível do fundo da base e verifique se a leitura é zero.
 - Se houver algum desvio, mova a escala principal para zero.
 - O método de zeragem é o seguinte:
 - Solte a contraporca e, em seguida, gire a porca de ajuste. Você pode mover a régua principal para cima e para baixo, ajustar a posição zero, de modo que a peça do vernier antes e depois da posição zero e a régua principal coincidam.
 - Aperte a contraporca para concluir a calibração.

4. Medição:

- Verifique se a superfície inferior da base e a superfície plana na qual os calibradores de altura são colocados estão limpas e livres de rebarbas e arranhões que possam afetar seu uso.
- Para medir a altura, eleve a superfície de medição do cabeçote de traçagem até um tamanho ligeiramente maior do que a altura medida da peça de trabalho e, em seguida, use o dispositivo de microação para fazer com que a superfície de medição do cabeçote de traçagem fique em bom contato com a superfície medida da peça de trabalho e, em seguida, faça uma leitura. Tenha o cuidado de controlar a força de medição, pois o excesso de força afetará o erro de medição.
- Em vez de um cabeçote de escreva, uma alavanca por centímetro (ou micrômetro de alavanca) pode ser usada como um indicador de localização para medições para melhorar a precisão da medição. Use o suporte do medidor de alavanca para prender e instalar a alavanca por centímetro. Primeiro, faça com que a sonda por centímetro e a placa entrem em contato e tenham um bom zero, a partir da régua alta na leitura a1 e, em seguida, mova o quadro da régua para cima, de modo que a sonda por centímetro e a superfície superior da peça a ser medida entrem em contato e zerem, leia a2, a altura da peça a ser medida $h = a2 - a1$.
- A cabeça de traçagem é feita de carboneto de tungstênio e pode ser usada para traçagem. Ao traçar, ela deve ser alinhada com precisão ao tamanho necessário na altura do traço usando um dispositivo de microação e, em seguida, apertar o parafuso de travamento para traçar. A base deve se ajustar à placa e se mover suavemente durante a gravação. A pressão de contato entre o cabeçote de traçagem e a superfície da peça de trabalho deve ser adequada para garantir que a linha de traçagem seja clara, mas não faça marcas profundas e danifique a ponta do cabeçote de traçagem.

- Na leitura da escala Vernier, a linha de visão deve ser perpendicular à superfície da escala, para evitar paralaxe. Leituras para as leituras da régua principal, leituras do vernier e a soma. O método de leitura é o seguinte.



Leitura da escala principal:	10 mm
Leitura da escala do Vernier:	0.20 mm
Leitura:	10.20 mm

MN-1250-ES

V1