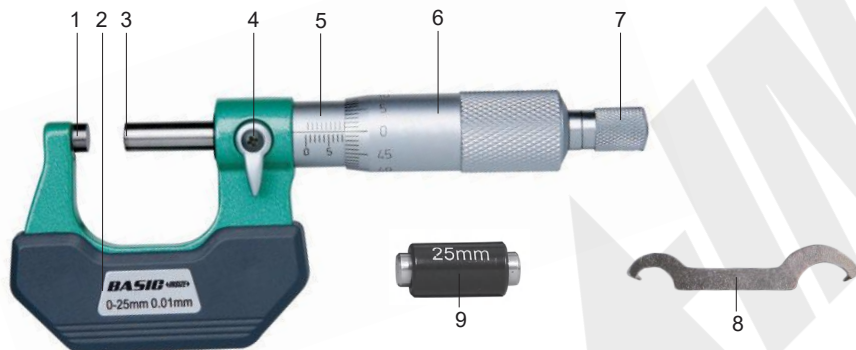


Código	Faixa	Precisão
3202-25A	0-25mm	4μm
3202-50A	25-50mm	4μm
3202-75A	50-75mm	5μm
3202-100A	75-100mm	5μm
3202-125A	100-125mm	6μm
3202-150A	125-150mm	6μm
3202-175A	150-175mm	7μm
3202-200A	175-200mm	7μm

Conjunto de micrômetros

Código	Faixa	Micrômetros incluídos
3202-753A	0-75mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A
3202-1004A	0-100mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A, 3202-100A
3202-1506A	0-150mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A, 3202-100A, 3202-125A, 3202-150A



- 1-Bigorna
- 3-Sonda de medição de metal duro
- 5-Manga
- 7-Rolha de catraca
- 9-Bigorna de ajuste (exceto 0-25 mm)
- 2-Moldura
- 4-parafuso de travamento
- 6-Dedal
- 8-Tensionador

1. Calibre os micrômetros externos antes de medir:

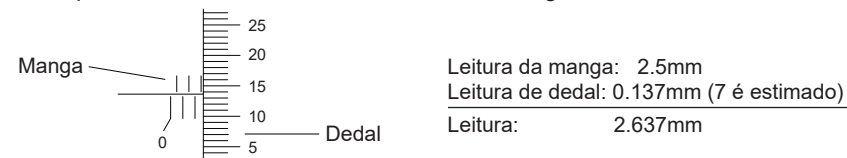
- Limpe a superfície de medição do micrômetro com um pano macio.
 - Solte o parafuso de travamento, gire o dedal, quando as duas superfícies de medição estiverem fechadas, mas não em contato, gire o batente da catraca e faça a leitura após ouvir o rangido. Se a posição zero apresentar desvio, use a chave inglesa para ajustar o zero.
 - Para os micrômetros acima de 25 mm, faça a calibração com o padrão de ajuste. O mesmo que o método acima.
- Como processar spanner:
- Aperte o parafuso de travamento, use uma chave inglesa para girar a luva (Fig. 1) e ajuste a leitura para zero.
 - Calibração do acabamento.



Fig.1

2. Medição:

- Durante a medição, certifique-se de que não haja cavacos de corte ou outros detritos nas faces de medição e na superfície da peça de trabalho, caso contrário, os resultados serão imprecisos.
 - Gire o micrômetro para que fique um pouco maior do que a peça de trabalho medida e coloque a peça de trabalho no micrômetro, girando o dedal. Quando a superfície de medição estiver em contato com a peça de trabalho, gire o batente da catraca e, em seguida, obtenha a leitura após ouvir o rangido.
3. Durante a leitura, a linha de visão deve ser perpendicular à superfície da balança para evitar paralaxe. Os resultados da leitura são os seguintes:



4. Observações:

- Durante o armazenamento, deve ser deixada uma folga de 0,1 mm a 1 mm entre as superfícies de medição, e os micrômetros externos não devem ser armazenados em um estado de fixação.
- Após um longo período de armazenamento dos micrômetros externos, o eixo tem uma película protetora de óleo; use um pano sem poeira para limpar a película de óleo antes de medir.

MN-3202-PT