

Métrico (tipo tope de carraca)

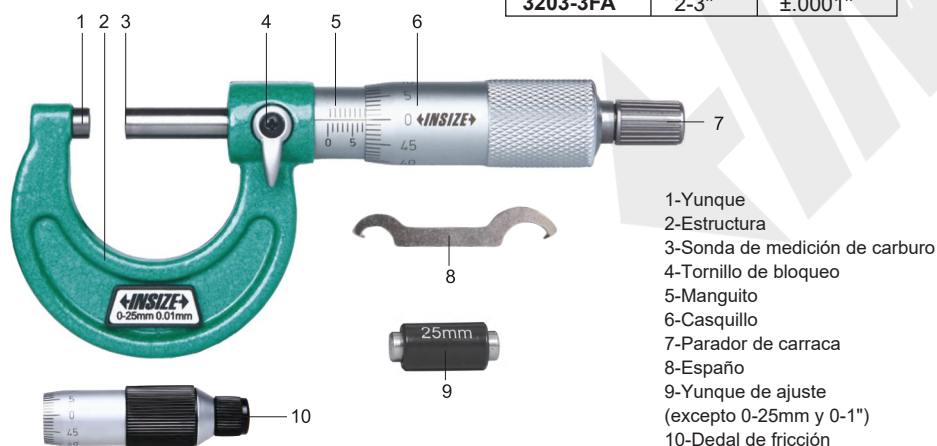
Código	Rango	Precisión
3203-25A	0-25mm	±2µm
3203-50A	25-50mm	±2µm
3203-75A	50-75mm	±2µm
3203-100A	75-100mm	±3µm
3203-125A	100-125mm	±3µm
3203-150A	125-150mm	±3µm
3203-175A	150-175mm	±4µm
3203-200A	175-200mm	±4µm
3203-225A	200-225mm	±4µm
3203-250A	225-250mm	±5µm
3203-275A	250-275mm	±5µm
3203-300A	275-300mm	±5µm

Imperial (tipo tope de carraca)

Código	Rango	Precisión
3203-1A	0-1"	±.0001"
3203-2A	1-2"	±.0001"
3203-3A	2-3"	±.0001"
3203-4A	3-4"	±.00015"
3203-5A	4-5"	±.00015"
3203-6A	5-6"	±.00015"
3203-7A	6-7"	±.0002"
3203-8A	7-8"	±.0002"
3203-9A	8-9"	±.0002"
3203-10A	9-10"	±.00025"
3203-11A	10-11"	±.00025"
3203-12A	11-12"	±.00025"

Imperial (tipo dedal de fricción)

Código	Gama	Precisión
3203-1FA	0-1"	±.0001"
3203-2FA	1-2"	±.0001"
3203-3FA	2-3"	±.0001"



1. Calibrar los micrómetros de exteriores antes de medir:

- Limpie la superficie de medición del micrómetro con un paño suave.
- Aflojar el tornillo de bloqueo, girar el dedal, cuando las dos superficies de medición están cerradas, pero no en contacto, girar el tope de trinquete, y la lectura después de oír chirrido. Si la posición cero tiene desviación, utilice la llave para ajustar el cero.
- Para los micrómetros de más de 25 mm y 1", realice la calibración con el patrón de ajuste. Igual que el método anterior.
- Cómo demandar la llave:
- Apriete el tornillo de bloqueo, utilice la llave para girar el manguito (Fig.1), ajuste la lectura a cero.
- Finalizar la calibración.

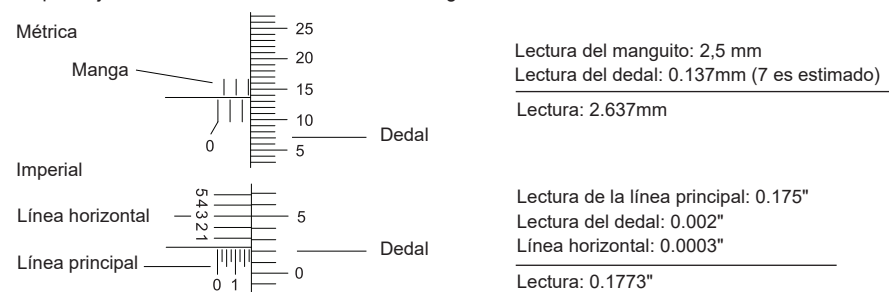


Fig.1

2. Medición:

- Durante la medición, asegúrese de que no hay virutas de corte u otros residuos en las caras de medición y la superficie de la pieza de trabajo, o dará lugar a resultados inexactos.
- Girar el micrómetro para que sea ligeramente más grande que la pieza de trabajo medida, poner la pieza de trabajo en el micrómetro, girando el dedal. Cuando la superficie de medición está en contacto con la pieza de trabajo para girar el trinquete stop. Then obtener la lectura después de escuchar chirrido.

3. Durante la lectura, la línea de visión debe ser perpendicular a la superficie de la escala para evitar el paralaje. los resultados de la lectura son los siguientes:



4. Notas:

- Durante el almacenamiento, se dejará un espacio de 0,1mm a 1mm entre las superficies de medición, y los micrómetros de exteriores no se almacenarán en estado de sujeción.
- Después de un largo tiempo de almacenamiento de los micrómetros de exteriores, el husillo tiene una película protectora de aceite, utilice un paño libre de polvo para limpiar la película de aceite antes de medir.

Métrico (tipo tope de carraca)

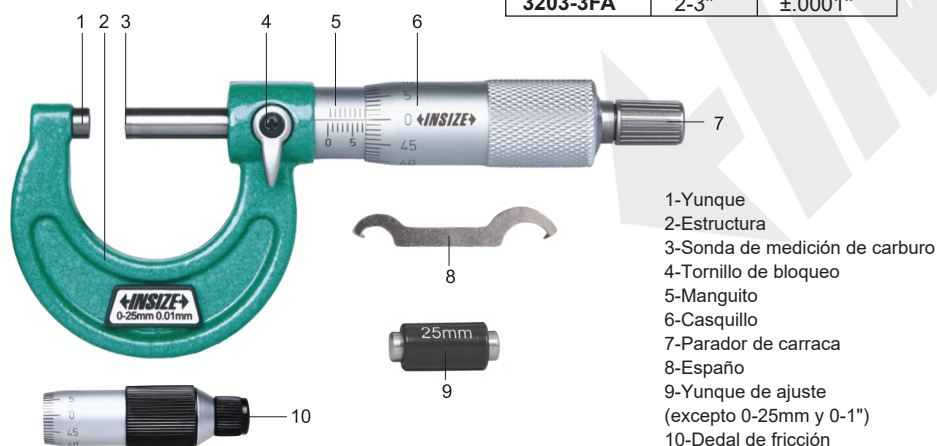
Código	Rango	Precisión
3203-25A	0-25mm	±2µm
3203-50A	25-50mm	±2µm
3203-75A	50-75mm	±2µm
3203-100A	75-100mm	±3µm
3203-125A	100-125mm	±3µm
3203-150A	125-150mm	±3µm
3203-175A	150-175mm	±4µm
3203-200A	175-200mm	±4µm
3203-225A	200-225mm	±4µm
3203-250A	225-250mm	±5µm
3203-275A	250-275mm	±5µm
3203-300A	275-300mm	±5µm

Imperial (tipo tope de carraca)

Código	Rango	Precisión
3203-1A	0-1"	±.0001"
3203-2A	1-2"	±.0001"
3203-3A	2-3"	±.0001"
3203-4A	3-4"	±.00015"
3203-5A	4-5"	±.00015"
3203-6A	5-6"	±.00015"
3203-7A	6-7"	±.0002"
3203-8A	7-8"	±.0002"
3203-9A	8-9"	±.0002"
3203-10A	9-10"	±.00025"
3203-11A	10-11"	±.00025"
3203-12A	11-12"	±.00025"

Imperial (tipo dedal de fricción)

Código	Gama	Precisión
3203-1FA	0-1"	±.0001"
3203-2FA	1-2"	±.0001"
3203-3FA	2-3"	±.0001"



1. Calibrar los micrómetros de exteriores antes de medir:

- Limpie la superficie de medición del micrómetro con un paño suave.
- Aflojar el tornillo de bloqueo, girar el dedal, cuando las dos superficies de medición están cerradas, pero no en contacto, girar el tope de trinquete, y la lectura después de oír chirrido. Si la posición cero tiene desviación, utilice la llave para ajustar el cero.
- Para los micrómetros de más de 25 mm y 1", realice la calibración con el patrón de ajuste. Igual que el método anterior.
- Cómo demandar la llave:
- Apriete el tornillo de bloqueo, utilice la llave para girar el manguito (Fig.1), ajuste la lectura a cero.
- Finalizar la calibración.

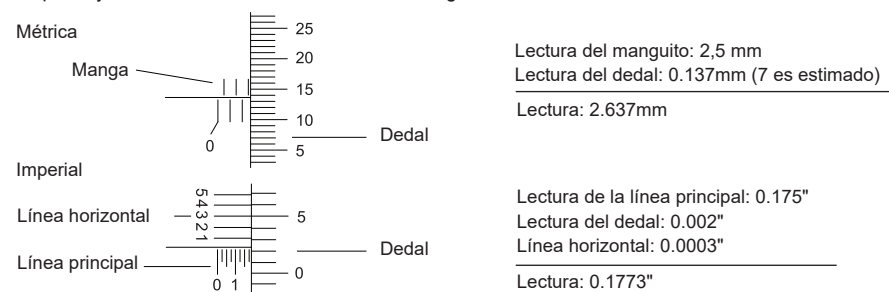


Fig.1

2. Medición:

- Durante la medición, asegúrese de que no hay virutas de corte u otros residuos en las caras de medición y la superficie de la pieza de trabajo, o dará lugar a resultados inexactos.
- Girar el micrómetro para que sea ligeramente más grande que la pieza de trabajo medida, poner la pieza de trabajo en el micrómetro, girando el dedal. Cuando la superficie de medición está en contacto con la pieza de trabajo para girar el trinquete stop. Then obtener la lectura después de escuchar chirrido.

3. Durante la lectura, la línea de visión debe ser perpendicular a la superficie de la escala para evitar el paralaje. los resultados de la lectura son los siguientes:



4. Notas:

- Durante el almacenamiento, se dejará un espacio de 0,1mm a 1mm entre las superficies de medición, y los micrómetros de exteriores no se almacenarán en estado de sujeción.
- Después de un largo tiempo de almacenamiento de los micrómetros de exteriores, el husillo tiene una película protectora de aceite, utilice un paño libre de polvo para limpiar la película de aceite antes de medir.