

Métrico (tipo de lâmina do rotor)

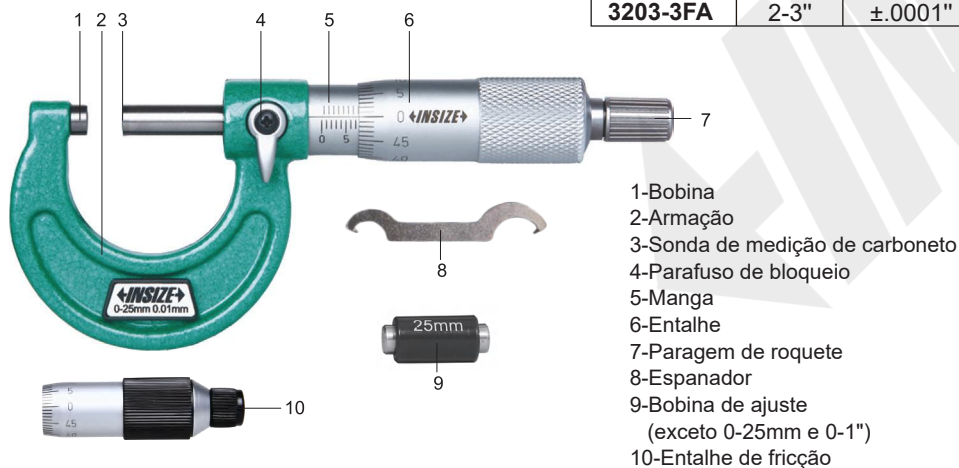
Código	Gama	Exatidão
3203-25A	0-25mm	±2µm
3203-50A	25-50mm	±2µm
3203-75A	50-75mm	±2µm
3203-100A	75-100mm	±3µm
3203-125A	100-125mm	±3µm
3203-150A	125-150mm	±3µm
3203-175A	150-175mm	±4µm
3203-200A	175-200mm	±4µm
3203-225A	200-225mm	±4µm
3203-250A	225-250mm	±5µm
3203-275A	250-275mm	±5µm
3203-300A	275-300mm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

Imperial (tipo roquette batente)

Código	Gama	Exatidão
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 fricção)

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



1. Calibração dos micrômetros exteriores antes da medição:

- Limpar a superfície de medição do micrômetro com um pano macio.
- Desapertar o parafuso de bloqueio, rodar o dedal, quando as duas superfícies de medição estiverem fechadas, mas não em contacto, rodar o batente da catraca e fazer a leitura depois de ouvir o guincho. Se a posição zero tiver um desvio, utilizar a chave inglesa para definir o zero.
- Para os micrômetros acima de 25 mm e 1", efetuar a calibração com o padrão de ajuste. O mesmo que o método anterior.
- Como processar a chave inglesa:
- Apertar o parafuso de bloqueio, utilizar uma chave inglesa para rodar a manga (Fig.1), ajustar a leitura para zero.
- Calibração do acabamento.

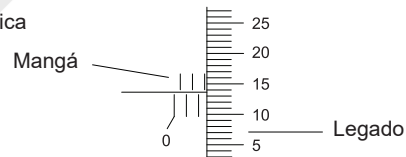


Fig.1

2. Medição:

- Durante a medição, certifique-se de que não existem aparas de corte ou outros detritos nas faces de medição e na superfície da peça de trabalho, caso contrário, os resultados serão incorrectos.
- Rodar o micrômetro para ser ligeiramente maior do que a peça de trabalho medida, colocar a peça de trabalho no micrômetro, rodando o dedal. Quando a superfície de medição estiver em contacto com a peça de trabalho, rodar o batente da catraca e obter a leitura depois de ouvir o chiar.
- 3. Durante a leitura, a linha de visão deve ser perpendicular à superfície da escala para evitar a paralaxe:

Métrica



Leitura da manga: 2.5 mm
Leitura do dedal: 0.137 mm (7 é estimado)
Leitura: 2.637 mm

Imperial



Leitura da linha principal: 0.175"
Leitura do dedal: 0.002"
Linha horizontal: 0.0003"
Leitura: 0.1773"

4. Notas:

- Durante o armazenamento, deve ser deixada uma folga de 0.1 mm a 1 mm entre as superfícies de medição, e os micrômetros exteriores não devem ser armazenados num estado de aperto.
- Após um longo período de armazenamento dos micrômetros exteriores, o eixo tem uma película de óleo protetora, utilizar um pano sem pó para limpar a película de óleo antes da medição.

MN-3203-PT