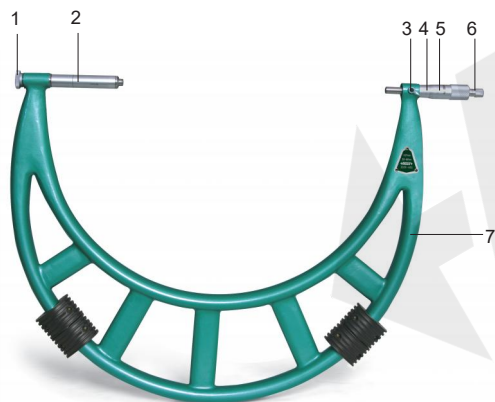
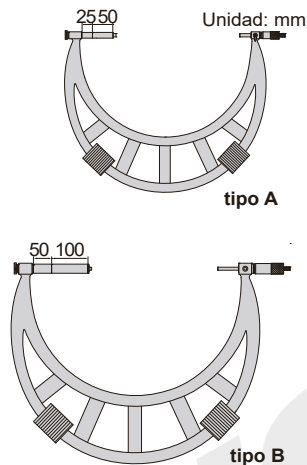


Graduación: 0.01 mm

Código	Gama	Tipo	Precisión	Configuración estándar (incluida)
3205-400	300-400mm	A	11µm	325, 375
3205-500	400-500mm	A	13µm	425, 475
3205-600	500-600mm	A	14µm	525, 575
3205-700	600-700mm	A	16µm	625, 675
3205-800	700-800mm	A	18µm	725, 775
3205-900	800-900mm	A	20µm	825, 875
3205-1000	900-1000mm	A	22µm	925, 975
3205-1200	1000-1200mm	B	22µm	1050, 1150
3205-1400	1200-1400mm	B	24µm	1250, 1350
3205-1600	1400-1600mm	B	28µm	1450, 1550
3205-1800	1600-1800mm	B	31µm	1650, 1750
3205-2000	1800-2000mm	B	34µm	1850, 1950



1-Tuerca de bloqueo
2-Collarín de ajuste
3-Tornillo de bloqueo
4-Manguito
5-Casquillo de fricción
6-Tope de trinquete

7-Marco
8-Llave inglesa
9-Manguito guía
10-Estándar de ajuste

1. Calibración

- Elija el collarín de ajuste adecuado y el patrón de ajuste según el rango de medición.
- Instale el collarín de ajuste en el micrómetro y apriete la tuerca de bloqueo.
- Afloje el tornillo de bloqueo y ajuste la distancia entre las dos sondas para que sea ligeramente mayor que el patrón de ajuste, coloque el patrón de ajuste en el micrómetro. Gire el casquillo para que la superficie de medición del micrómetro se acerque a la superficie de medición del patrón de ajuste. Cuando esté a punto de entrar en contacto, gire la fuerza del trinquete y lea después de oír el chirrido. Si la posición cero tiene desviación, utilice la llave inglesa para ajustar el cero.

Método de ajuste cero:

- Inserte la llave inglesa en el pequeño orificio del manguito (Fig. 1) y gire ligeramente el manguito hasta que la marca cero del casquillo de fricción quede alineada con la marca del manguito (Fig. 2) para completar la calibración.

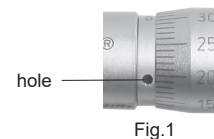


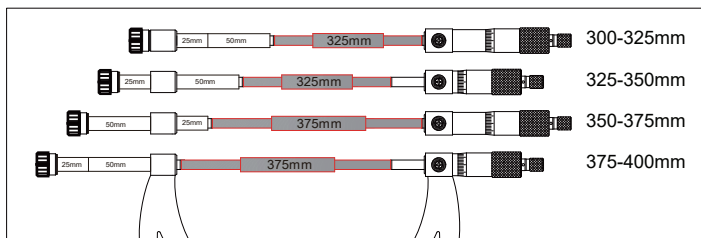
Fig.1



Fig.2

Nota:

El micrómetro se suministra con dos patrones de ajuste, que pueden compartirse en la calibración. Tomemos como ejemplo el modelo 3205-400, que se suministra con patrones de ajuste de 325 mm y 375 mm. El de 325 mm es para el rango de 300 a 325 mm y de 325 a 350 mm. El de 375 mm es para el rango de 350 a 375 mm y de 375 a 400 mm. El rango de 300 a 325 mm/350 a 375 mm se calibra en el extremo del micrómetro, mientras que el rango de 325 mm a 350 mm/375 a 400 mm se calibra en el inicio del micrómetro.



5. Después de su uso, aplique aceite para protegerlo.

6. El modo de soporte del micrómetro para el ajuste a cero debe ser coherente con la medición real para evitar errores de medición causados por diferentes influencias de la deformación por el peso propio del bastidor.

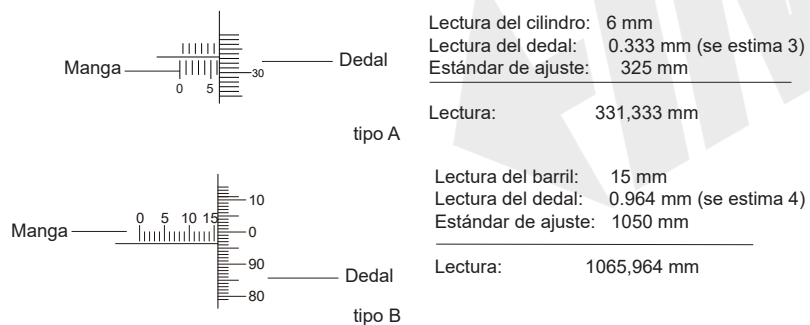
2. Medición:

Cuando la cara de medición esté cerca de la pieza de trabajo, pero sin entrar en contacto con ella, gire el tope del trinquete hasta que oiga un clic, pero sin poder girar el casquillo de fricción, ya que esto dañaría las roscas internas de precisión.

Precaución:

Cuando las caras de medición estén cerca de la pieza de trabajo, pero sin entrar en contacto con ella, no aplique una fuerza excesiva para girar el tope del trinquete, ya que esto provocará resultados inexactos y podría dañar las roscas de precisión internas.

3. Durante la lectura, la línea de visión es perpendicular a la escala, con el fin de evitar el paralaje . La lectura es la suma del barril, el dedal y el estándar de ajuste. Los resultados son los siguientes:



Nota:

Si se calibra en el extremo del micrómetro, la lectura debe reducirse en función de la carrera del micrómetro.

MN-3205-ES

V0