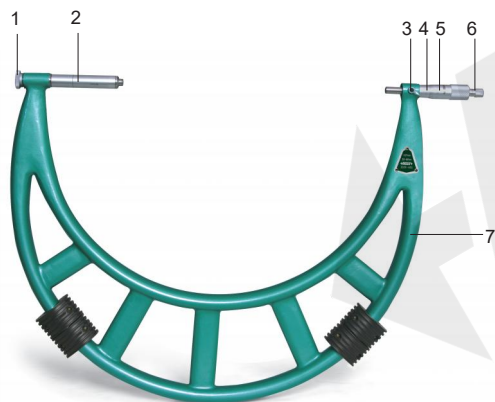
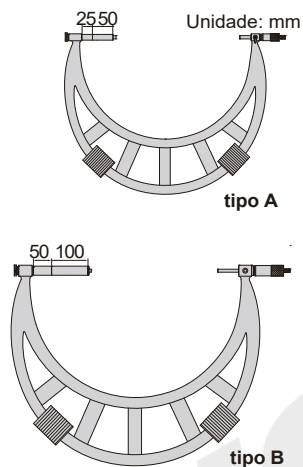


Graduação: 0.01 mm

Código	Gama	Tipo	Precisão	Definição de padrão (incluído)
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-Porca de bloqueio
- 2-Anel de ajuste
- 3-Parafuso de bloqueio
- 4-Manga
- 5-Colarinho de fricção
- 6-Batente de catraca
- 7-Estrutura
- 8-Chave inglesa
- 9-Manga guia
- 10-Padrão de ajuste

1. Calibração

- Escolha o colar de ajuste adequado e o padrão de ajuste de acordo com a faixa de medição.
- Instale o colar de ajuste no micrômetro e aperte a porca de bloqueio.
- Solte o parafuso de bloqueio e ajuste a distância entre as duas sondas para que seja ligeiramente maior do que o padrão de ajuste, coloque o padrão de ajuste no micrômetro. Gire o anel para aproximar a superfície de medição do micrômetro da superfície de medição do padrão de ajuste. Quando estiver prestes a entrar em contato, gire a força da catraca e leia após ouvir o chiado. Se a posição zero apresentar desvio, use a chave inglesa para definir o zero.
- O micrômetro deve ser verificado regularmente para garantir que a posição zero esteja correta.

Método de ajuste zero:

- Insira a chave inglesa no pequeno orifício da manga (Fig. 1) e gire a manga ligeiramente até que a marca zero do anel de fricção esteja alinhada com a marca da manga (Fig. 2) para concluir a calibração.

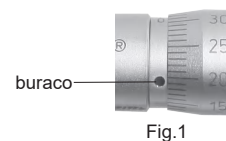


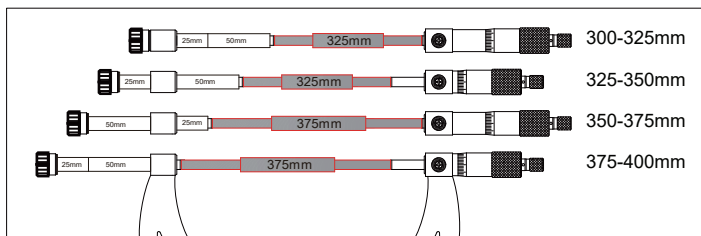
Fig.1



Fig.2

Nota:

O micrômetro é fornecido com dois padrões de ajuste, que podem ser partilhados na calibração. Tomemos como exemplo o 3205-400, que é fornecido com padrões de ajuste de 325 mm e 375 mm. 325 mm é para o intervalo 300~325 mm e 325~350 mm. 375 mm é para o intervalo 350~375 mm e 375~400 mm. O intervalo 300~325 mm/350~375 mm é calibrado na extremidade do micrômetro, enquanto o intervalo 325 mm~350 mm/375~400 mm é calibrado no início do micrômetro.



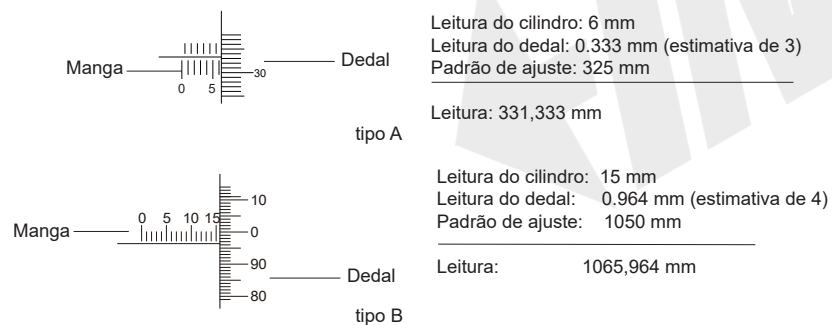
2. Medição:

Quando a face de medição estiver próxima, mas sem entrar em contacto com a peça de trabalho, gire o batente da catraca até ouvir um clique, mas sem girar o anel de fricção, o que danificaria as roscas internas de precisão.

Atenção:

Quando as faces de medição estiverem próximas, mas sem entrar em contacto com a peça de trabalho, não aplique força excessiva para rodar o batente da catraca, pois isso levará a resultados imprecisos e poderá danificar as roscas de precisão internas.

3. Durante a leitura, a linha de visão é perpendicular à escala, para evitar o paralaxe. A leitura é a soma do cilindro, do dedal e do padrão de ajuste. Os resultados são os seguintes:



Nota:

Se for calibrado na extremidade do micrómetro, a leitura precisa ser reduzida pelo curso do micrómetro.

5. Após a utilização, aplique óleo para proteção.

6. O modo de suporte do micrómetro para a configuração zero deve ser consistente com a medição real para evitar erros de medição causados por diferentes influências da deformação do peso próprio da estrutura.