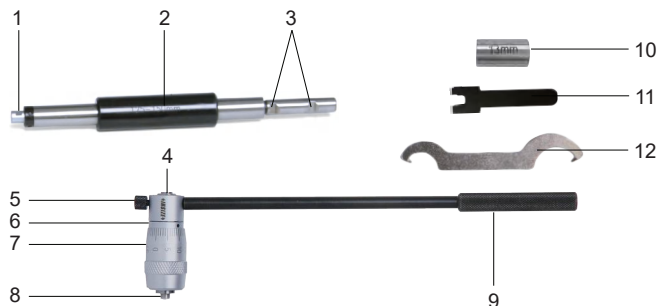


Graduación: 0,001"

Precisión: $(0,0003 + 0,00005(L/2))$ " (L es la longitud máxima de medición (pulgadas))



- 1-Superficie de medición fija
- 2-Varilla de extensión
- 3-Ranura
- 4-Orificio de montaje de la varilla de extensión
- 5-Tornillo de bloqueo
- 6-Manguito

- 7-Casquillo de fricción
- 8-Escala de medición móvil
- 9-Mango
- 10-Manguito de extensión
- 11-Llave
- 12-Llave de puesta a cero

1. El micrómetro se utiliza para medir el tamaño interior.

2. Antes de realizar la medición, calibre el límite inferior del rango de medición del micrómetro con un calibre de anillo (si no dispone de un calibre de anillo, también puede utilizar otras herramientas de medición de calibración, como un micrómetro).

a: Limpie las caras de medición del micrómetro y la cara interna del calibre de anillo con un paño suave, ajuste el tamaño del micrómetro para que sea menor que el calibre de anillo, primero haga que la sonda fija entre en contacto con la cara interna del calibre de anillo, gire lentamente el pulgar de fricción y, mientras tanto, agite el micrómetro para encontrar el valor mínimo cuando la cara de medición se mueva y entre en contacto con la cara interna del calibre de anillo. Si la lectura del micrómetro es igual al tamaño del calibre de anillo, esto indica que la posición cero es correcta y se puede medir.

b: Si hay una desviación entre la lectura del micrómetro y el tamaño del calibre de anillo, retire el micrómetro, fije el orificio de ajuste a cero (Fig. 1) con una llave de ajuste a cero y gire ligeramente el manguito (Fig. 2) hasta que la lectura del micrómetro sea igual al tamaño del calibre de anillo. Vuelva a calibrar para asegurarse de que el resultado es igual al tamaño del calibre de anillo.

c: La dimensión de cada varilla de extensión se debe comprobar periódicamente. Si hay alguna desviación, se puede ajustar con una llave. Consulte la Fig. 3 para ver el método de ajuste.



Fig.1



Fig.2



Fig.3

3. Según la pieza de trabajo medida, seleccione la varilla de extensión (si es necesario, se puede colocar el manguito de extensión en la varilla de extensión para aumentar el tamaño de esta), insértela en el orificio de montaje y sujete la ranura con el tornillo de bloqueo. Asegúrese de que no haya virutas de corte u otros residuos en las dos caras de medición y en la superficie de la pieza de trabajo, ya que podrían afectar al resultado. Gire el casquillo de fricción para ajustar su tamaño a menos del diámetro del orificio y, a continuación, introduzca el micrómetro en el orificio. Coloque la cara de medición fija en contacto con el orificio medido, gire lentamente el casquillo de fricción y agite suavemente el micrómetro a lo largo del eje y el radio del orificio para encontrar el valor mínimo en la dirección axial (fig. 4) y el valor máximo en la dirección radial (fig. 5). A continuación, retire el micrómetro para obtener el resultado.

Para agujeros más profundos, si se desea determinar si existe un error geométrico, como la cilindridad, se puede conectar el mango al micrómetro (fig. 6), medir en varias secciones axiales y varias secciones radiales respectivamente, analizar y comparar los datos medidos para determinar si existe un error geométrico en el agujero medido.

Para determinar la desviación entre una abertura y la abertura estándar, primero mida la abertura estándar con un micrómetro y, a continuación, compare los resultados medidos con la abertura medida para determinar la desviación entre la abertura medida y la abertura estándar.

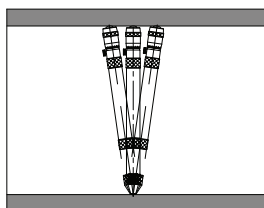


Fig.4

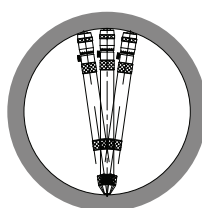
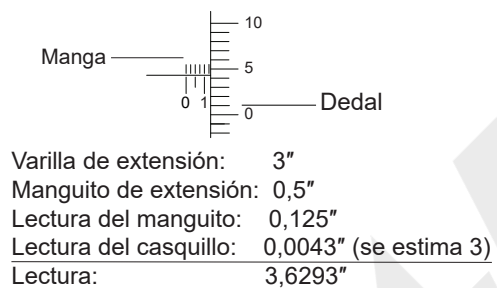


Fig.5



Fig.6

4. Durante la lectura, la vista debe estar perpendicular a la escala para evitar la lectura paraláctica. La lectura es la suma del tamaño de la varilla de extensión, el tamaño del manguito de extensión (si se utiliza), el manguito y el dedal. Por ejemplo, si se utiliza una varilla de extensión de 50-75 mm para medir con un manguito de extensión de 13 mm, el método de lectura es el siguiente.



5. Retire las varillas extensibles; deben lubricarse con aceite para evitar que se oxiden después de la medición.