



INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Micrómetro de interiores tubular Serie 3222

Graduación: 0.01mm

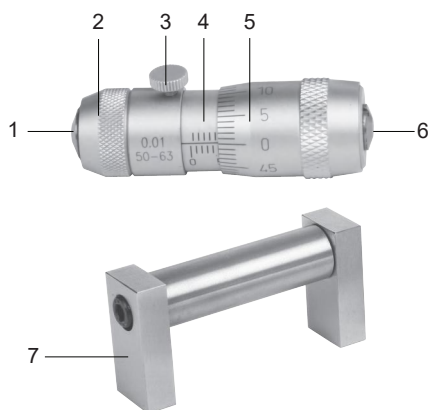
Recorrido del cabezal micrométrico 13mm

Precisión: $(3+n+L/50)\mu\text{m}$ (n es el número de varillas, L es la longitud máxima de medición (mm))

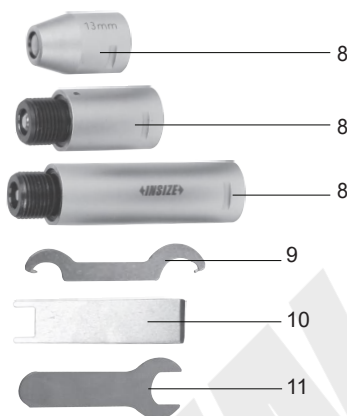
Graduación: 0,001

Recorrido del cabezal micrométrico: .5"

Precisión: $\pm[.00005(3+n+L/2)]$ " (n es el número de varillas, L es la longitud máxima de medición (pulgadas))



- 1-Frente de medición fija
- 2-Caballote
- 3-Tornillo de bloqueo
- 4-Manguito
- 5-Barril
- 6-Frente de medición móvil



- 7-Norma de ajuste
- 8-Vástago de extensión
- 9-Español 1
- 10-Spanner 2 (Para sustituir el eje central de la barra de extensión)
- 11-Dentadura 3

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

2. Es necesario calibrar el micrómetro con el patrón de ajuste antes de medir. Limpie las caras de medición y la superficie del patrón de ajuste con un paño suave. 3. El micrómetro mide el patrón de ajuste, gire el barril para ajustar su tamaño menor que el patrón de ajuste. Coloque la cara de medición fija en contacto con el patrón de referencia, gire el cañón lentamente, mientras tanto agite el micrómetro para encontrar el valor mínimo cuando la cara de medición en movimiento entra en contacto con el patrón de referencia. Si el resultado es igual al valor normal de la norma de ajuste, el micrómetro está listo para medir, de lo contrario, marque la posición de los puntos de escala cero, saque el micrómetro, gire el barril hasta que el agujero de ajuste cero sea visible (Fig.1) y los puntos de escala cero uno como antes. Apriete el tornillo de bloqueo, utilice la llave 1 para girar el manguito (Fig.2) hasta que la escala cero del manguito apunte a la escala correcta del cañón. Afloje el tornillo de bloqueo, haga la calibración de nuevo para asegurarse de que el resultado es igual al valor normal de la norma de ajuste.

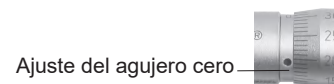


Fig.1



Fig.2

3. Según la pieza medida para seleccionar la alargadera, el número de alargaderas es menor para reducir el error acumulativo. El más largo se conecta a la manga, el siguiente es a su vez por la longitud, el más corto es el último. Instale la varilla de extensión, primero quite el dedal (Fig.3), la varilla de extensión se conecta a la manga (Fig.4), utilice la llave 3 para apretarlo, atornille el dedal (Fig.5).



Fig.3



Fig.4



Fig.5

4. Durante la medición, asegúrese de que no haya virutas de corte u otros residuos en las caras de medición y en la superficie de la pieza de trabajo que puedan afectar al resultado. Gire el cañón para que su tamaño sea inferior al diámetro del orificio y, a continuación, introduzca el micrómetro en el orificio. Ponga la cara de medición fija en contacto con el agujero medido, gire el barril lentamente, agite el micrómetro suavemente a lo largo del agujero axial y radial para encontrar el valor mínimo en dirección axial (Fig.6) y el valor máximo en dirección radial (Fig.7), apriete el tornillo de bloqueo, saque el micrómetro para obtener el resultado.

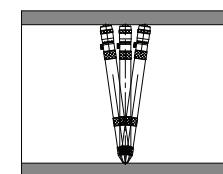


Fig.6

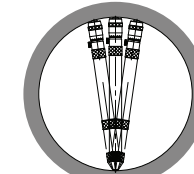
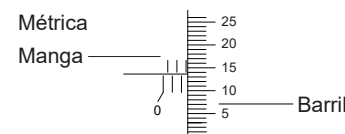
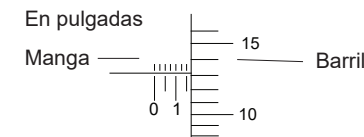


Fig.7

5. Durante la lectura, la mira está perpendicular a la escala para evitar la lectura de paralaje. La lectura es la suma de la lectura inicial, el alcance de la varilla de extensión, el manguito y el cañón. Por ejemplo, el alcance de la varilla es de 25 mm en sistema métrico o 1" en pulgadas, el método de lectura es el siguiente.



Lectura inicial: 50mm
 Barra de extensión: 25mm
 Lectura del manguito: 2.5mm
 Lectura del cañón: 0.137mm(7 es estimado)
 Lectura 77.637mm



Lectura inicial: 2"
 Barra de extensión: 1"
 Lectura del manguito: 0.15"
 Lectura del cañón: 0.0131"(1 es estimado)
 Lectura 3.1631"

6. Desmontar las alargaderas, deben aceitarse para evitar la oxidación después de la medición.

MN-3222-ES

V0