

Graduação: 0.01 mm

Curso do cabeçote do micrômetro: 13 mm

Precisão: $(3+n+L/50)\mu\text{m}$

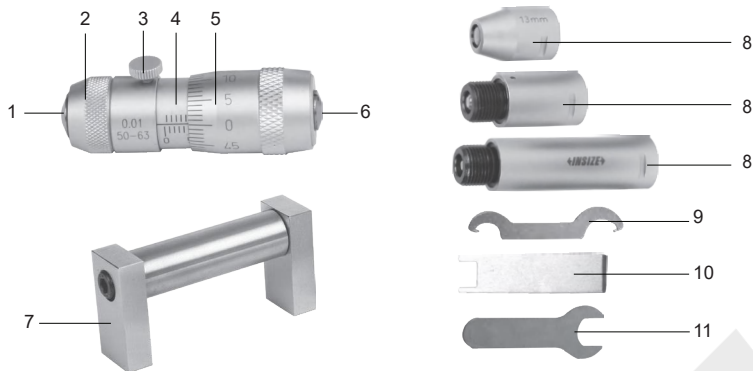
(n é o número de hastes, L é o comprimento máximo de medição (mm))

Graduação: 0.001"

Curso da cabeça do micrômetro: 0.5"

Precisão: $\pm[.00005(3+n+L/2)]"$

(n é o número de hastes, L é o comprimento máximo de medição (polegadas))



1-Face de medição fixa
2-Dedal
3-Parafuso de travamento
4-Manga
5-Barril
6-Face de medição móvel

7-Definição de padrão
8-Haste de extensão
9-chave inglesa 1
10-chave inglesa 2
(para substituir o eixo central da haste de extensão)
11-chave inglesa 3

1. O micrômetro é usado para medir o tamanho interno.
2. É necessário calibrar o micrômetro com o padrão de ajuste antes da medição. Limpe as faces de medição e a superfície do padrão de ajuste com um pano macio. O micrômetro mede o padrão de ajuste e gira o cilindro para definir o tamanho menor do que o padrão de ajuste. Coloque a face de medição fixa em contato com o padrão de ajuste, gire o cilindro lentamente e, enquanto isso, agite o micrômetro para encontrar o valor mínimo quando a face de medição móvel entrar em contato com o padrão de ajuste. Se o resultado for igual ao valor normal do padrão de ajuste, o micrômetro estará pronto para medir; caso contrário, marque a posição dos pontos da escala zero, retire o micrômetro, gire o cilindro até que o furo do furo de ajuste esteja visível (Fig. 1) e os pontos da escala zero estejam como antes. Aperte o parafuso de travamento, use a chave inglesa 1 para girar a luva (Fig. 2) até que a escala zero na luva aponte para a escala correta no cilindro. Solte

o parafuso de travamento e faça a calibração novamente para garantir que o resultado seja igual ao valor normal do padrão de ajuste.

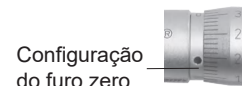


Fig.1



Fig.2

3. De acordo com a peça de trabalho medida para selecionar a haste de extensão, o número de hastes de extensão é menor para reduzir o erro cumulativo. A mais longa se conecta à luva, a seguinte, por sua vez, pelo comprimento, e a mais curta é a última. Instale a haste de extensão, primeiro retire o dedal (Fig. 3), a haste de extensão se conecta à luva (Fig. 4), use a chave 3 para apertá-la e parafuse o dedal (Fig. 5).



Fig.3



Fig.4



Fig.5

4. Durante a medição, certifique-se de que não haja lascas de corte ou outros detritos nas faces de medição e na superfície da peça de trabalho que possam afetar o resultado. Gire o cilindro para definir seu tamanho menor que o diâmetro do furo e, em seguida, coloque o micrômetro no furo. Coloque a face de medição fixa em contato com o orifício medido, gire o cilindro lentamente, agite o micrômetro suavemente ao longo do eixo e do raio do orifício para encontrar o valor mínimo na direção axial (Fig. 6) e o valor máximo na direção radial (Fig. 7), aperte o parafuso de travamento e retire o micrômetro para obter o resultado.

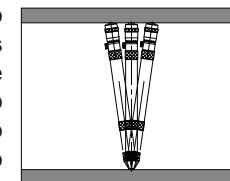


Fig.6

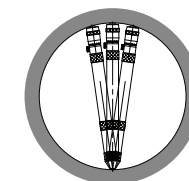
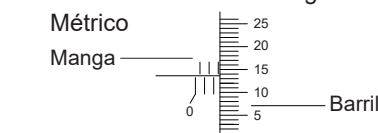
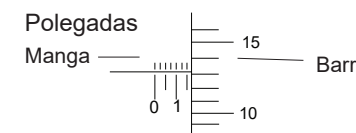


Fig.7

5. Durante a leitura, a mira fica perpendicular à escala para evitar a leitura de paralaxe. A leitura é a soma de uma leitura inicial, do alcance da haste de extensão, da manga e do cano. Por exemplo, se a faixa da haste for de 25 mm no sistema métrico ou 1 polegada, o método de leitura é o seguinte.



Leitura inicial: 50 mm
Haste de extensão: 25 mm
Leitura da manga: 2.5 mm
Leitura do barril: 0.137 mm (7 é estimado)
Leitura: 77.637 mm



Leitura inicial: 2"
Haste de extensão: 1"
Leitura da manga: 0.15"
Leitura do barril: 0.0131" (1 é estimado)
Leitura: 3.1631"

6. Retire a haste de extensão, que deve ser lubrificada para evitar ferrugem após a medição.