

Graduación: 0.01 mm

Recorrido del cabezal micrométrico: 25 mm

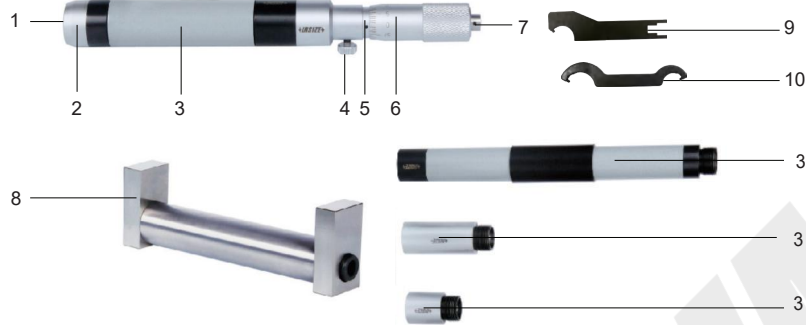
Precisión: $(3+n+L/50) \mu m$ (n es el número de varillas, L es la longitud máxima de medición (mm))

Graduación: 0,001"

Recorrido del cabezal micrométrico: 0,5"

Precisión: $\pm[0.00005(3+n+L/2)]"$

(n es el número de varillas, L es la longitud máxima de medición (pulgadas))



1-Superficie de medición fija

2-Carcasa

3-Varilla de extensión

4-Tornillo de bloqueo

5-Manguito

6-Casquillo de fricción

7-Cara de medición móvil

8-Estándar de ajuste

9-Llave inglesa 1

10-Llave inglesa 2

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

2. Es necesario calibrar el micrómetro con el patrón de ajuste antes de realizar la medición. Limpie las caras de medición y la superficie del patrón de calibración con un paño suave. A continuación, utilice el micrómetro para medir el patrón de calibración: gire el pulgar de fricción para ajustar el tamaño a menos del patrón de calibración. Coloque la cara de medición fija en contacto con el patrón de calibración, gire lentamente el pulgar de fricción y, al mismo tiempo, agite el micrómetro para encontrar el

valor mínimo cuando la cara de medición en movimiento entre en contacto con el patrón de calibración. Si el resultado es igual al valor normal del patrón de calibración, el micrómetro está listo para medir; de lo contrario, Marque la posición de los puntos de escala cero, saque el micrómetro, gire el casquillo de fricción hasta que la escala cero apunte a la marca como antes. Apriete el tornillo de bloqueo, fije el orificio de ajuste del cero (Fig. 1) con la llave inglesa 2 y gire ligeramente el manguito (Fig. 2) hasta que la escala cero del manguito coincida con la escala del pulgar de fricción. Afloje el tornillo de bloqueo y vuelva a calibrar para asegurarse de que el resultado es igual al valor normal del estándar de ajuste.

Ajuste del agujero cero

Fig.1



Fig.2

3. Según la pieza de trabajo medida, seleccione la barra de extensión; el número de barras de extensión debe ser menor para reducir los errores acumulados. La más larga se conecta primero al manguito y se va reduciendo la longitud por turnos, siendo la más corta la última. Para instalar la barra de extensión, primero retire el casquillo (Fig. 3), conecte la barra de extensión al manguito (Fig. 4), utilice la llave inglesa 3 para apretarla y atornille el casquillo (Fig. 5).



Fig.3



Fig.4



Fig.5

4. Durante la medición, asegúrese de que no haya virutas de corte ni 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 manguito 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, agite suavemente el micrómetro a lo largo del eje y el radio del orificio para encontrar el valor mínimo en la dirección axial (Fig. 6) y el valor máximo en la dirección radial (Fig. 7), apriete el tornillo de bloqueo y retire el micrómetro para obtener el resultado.

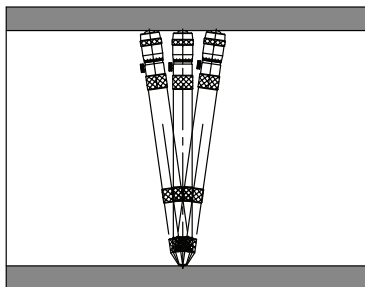


Fig.6

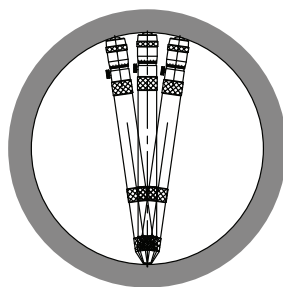
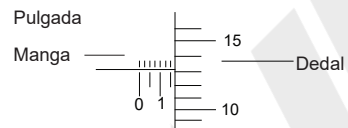
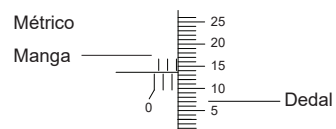


Fig.7

5. Durante la lectura, la vista se mantiene perpendicular a la escala para evitar la lectura por paralaje. La lectura es la suma de una lectura inicial, el alcance de la varilla de extensión, el manguito y el dedal. Por ejemplo, si el alcance de la varilla es de 25 mm en el sistema métrico o de 1 pulgada en el sistema imperial, el método de lectura es el siguiente.



Lectura inicial: 100 mm
 Varilla de extensión: 25 mm
 Lectura del manguito: 2.5 mm
 Lectura del dedal: 0.137 mm (se estima 7)
 Lectura: 127.637 mm

Lectura inicial: 4"
 Varilla de extensión: 1"
 Lectura del manguito: 0.15"
 Lectura del dedal: 0.0131" (se estima 1)
 Lectura: 5.1631"

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