

Graduação: 0.01 mm

Deslocamento da cabeça do micrômetro: 25 mm

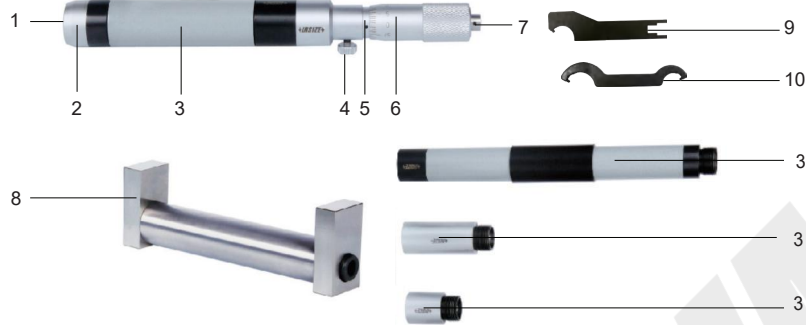
Precisão: $(3+n+L/50) \mu m$ (n é o número de hastes, L é o comprimento máximo de medição (mm))

Graduação: 0.001"

Deslocamento da cabeça do micrômetro: 0.5"

Precisão: $\pm[0,00005(3+n+L/2)]"$

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



1-Superfície de medição fixa
2-Carcaça
3-Haste de extensão
4-Parafuso de travamento
5-Manga

6-Capa de fricção
7-Face de medição móvel
8-Padrão de ajuste
9-Chave inglesa 1
10-Chave inglesa 2

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. Em seguida, use o micrômetro para medir o padrão de ajuste: gire o anel de fricção para ajustar o tamanho para menos do que o padrão de ajuste. Coloque a face de medição fixa em contato com o padrão de ajuste, gire o anel de fricção lentamente e, ao mesmo tempo, agite o micrômetro para encontrar o valor mínimo quando a face de

medição em movimento entrar em contato com o padrão de ajuste. Se o resultado for igual ao valor normal do padrão de ajuste, o micrômetro está pronto para medir; caso contrário, Marque a posição dos pontos da escala zero, retire o micrômetro, gire o anel de fricção até que a escala zero aponte para a marca como antes. Aperte o parafuso de travamento, fixe o orifício de ajuste zero (Fig. 1) com a chave inglesa 2, gire levemente a luva (Fig. 2) até que a escala zero na luva coincida com a escala no anel de fricção. Solte o parafuso de travamento, calibre novamente para garantir que o resultado seja igual ao valor normal do padrão de configuração.

Setting zero hole

Fig.1



Fig.2

3. De acordo com a peça medida, selecione a haste de extensão, cujo número deve ser menor para reduzir os erros acumulados. A mais longa conecta-se primeiro à manga e, à medida que o comprimento diminui, a mais curta é a última. Instale a haste de extensão, primeiro retire o dedal (Fig. 3), conecte a haste de extensão à manga (Fig. 4), use a chave inglesa 3 para apertá-la e aparafuse o dedal (Fig. 5).



Fig.3



Fig.4



Fig.5

4. Durante a medição, certifique-se de que não há cavacos de corte ou outros detritos nas faces de medição e na superfície da peça de trabalho, pois isso afetará o resultado. Gire o anel de fricção para definir seu tamanho para menos do que o diâmetro do orifício e, em seguida, coloque o micrômetro no orifício. Coloque a face de medição fixa em contato com o orifício medido, gire o anel de fricção lentamente, agite o micrômetro suavemente ao longo do eixo axial e radial 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, retire o micrômetro para obter o resultado.

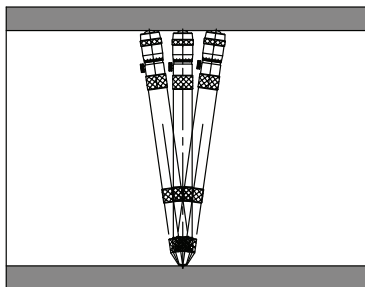


Fig.6

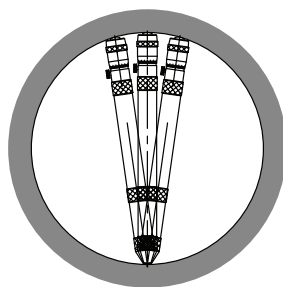
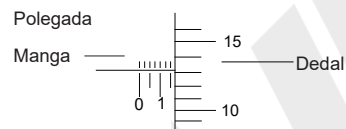
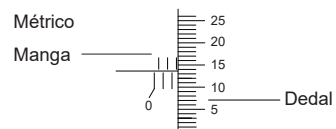


Fig.7

5. Durante a leitura, a visão fica perpendicular à escala para evitar a leitura paralaxe. A leitura é a soma de uma leitura inicial, o alcance da haste de extensão, a manga e o dedal. Por exemplo, o alcance da haste é de 25 mm em métrico ou 1 polegada em polegadas, o método de leitura é o seguinte.



Leitura inicial: 100 mm
Haste de extensão: 25 mm
Leitura da manga: 2.5 mm
Leitura do dedal: 0.137 mm (estimativa de 7)
Leitura: 127.637 mm

Leitura inicial: 4"
Haste de extensão: 1"
Leitura da manga: 0.15"
Leitura do dedal: 0.0131" (estimativa de 1)
Leitura: 5.1631"

6. Retire as hastes extensíveis; elas devem ser lubrificadas para evitar ferrugem após a medição.