



INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

Micrômetro interno de dois/três pontos

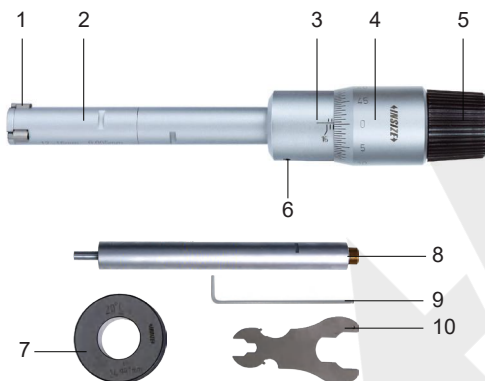
Graduação: 0,001 mm
Faixa: 2-6 mm



Graduação: 0,001 mm
Faixa: 6-12 mm



Graduação: 0,005 mm
Alcance: 12-100 mm



1-Mandíbulas de medição
2-Cabeçote de medição
3-Manga
4-Dedal de fricção
5-Rolha de catraca

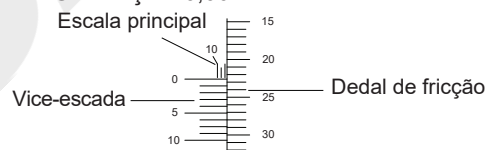
6-Parafuso de ajuste
7-Anel de ajuste
8-Haste de extensão (exceto a faixa de 2 a 6 mm)
9-Chave inglesa
10-Chave inglesa
(a faixa de 6 a 100 tem duas chaves inglesas)

1. O micrômetro é usado para medir o diâmetro interno.
2. Antes da medição, é necessário calibrar o micrômetro com o anel de ajuste. Limpe as garras de medição e a face do anel de ajuste com um pano macio e, em seguida, meça o anel de ajuste. Se o resultado for igual ao valor normal do anel de ajuste, o micrômetro estará pronto para medir; caso contrário, ajuste a leitura. Usando uma chave inglesa para soltar o parafuso de ajuste, gire a luva até que a leitura seja igual ao valor normal do anel de ajuste e trave o parafuso de ajuste. O micrômetro deve ser calibrado regularmente.
3. Durante a medição, gire o batente da catraca para garantir que o diâmetro das garras de medição seja menor do que o diâmetro do furo. Coloque o micrômetro no orifício medido verticalmente e, em seguida, gire o batente da catraca, agite o micrômetro suavemente para garantir que as garras de medição entrem em contato com o orifício totalmente. Agora você pode obter o resultado até ouvir um clique. Ao terminar, gire o batente da catraca para retornar as garras de medição e, em primeiro lugar, retire o micrômetro do furo verticalmente.

Cuidado: Quando as faces de medição estiverem próximas, mas não em contato com a peça de trabalho, não aplique força excessiva para girar o batente da catraca, pois isso levará a resultados imprecisos e poderá danificar as roscas internas de precisão.

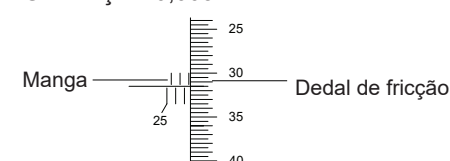
4. Durante a leitura, a mira deve estar perpendicular à escala para evitar a leitura de paralaxe. O método de leitura é o seguinte
Graduação do micrômetro de 0,001 mm, a leitura é a soma da escala principal da luva, do dedal de fricção e da escala secundária da luva.
Graduação do micrômetro 0,005 mm, a leitura é a soma da luva e do dedal de fricção.

Graduação: 0,001 mm



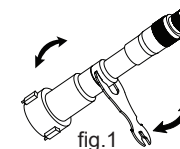
Leitura da escala principal: 8,5 mm
Leitura do dedal de fricção: 0,22 mm
Leitura da balança de vício: 0,006 mm
Leitura: 8,726 mm

Graduação: 0,005 mm



Leitura da manga: 22 mm
Leitura do dedal de fricção: 0,315 mm
Leitura: 22,315 mm

5. Instale a haste de extensão para medir o furo profundo. Use a chave inglesa para separar o cabeçote de medição da haste principal, instale a haste de extensão entre o cabeçote de medição e a haste principal e use a chave inglesa para apertá-la (fig. 1). Cuidado: Não segure o cabeçote do micrômetro com a mão.



6. Se as garras de medição não puderem se esticar suavemente, limpe as garras de medição.

MN-3227-1-PT

V5