

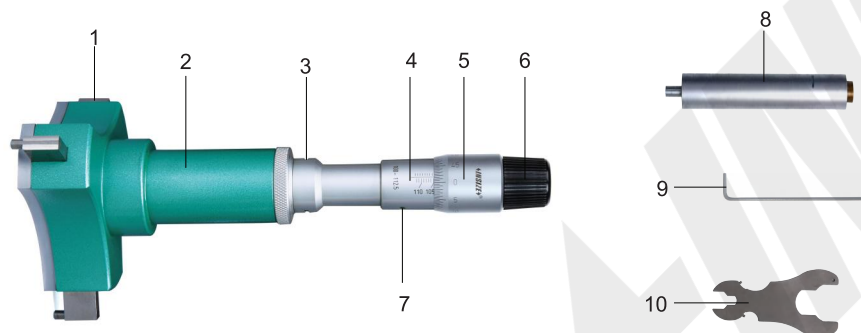


INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Micrómetro de interiores de tres puntos

Graduación: 0.005mm

Código	Rango	Precisión	Anillo de ajuste
3227-125	100-125mm	6µm	Ø125mm (optional)
3227-150	125-150mm	6µm	Ø125mm (optional)
3227-175	150-175mm	7µm	Ø175mm (optional)
3227-200	175-200mm	7µm	Ø175mm (optional)
3227-225	200-225mm	8µm	Ø225mm (optional)
3227-250	225-250mm	8µm	Ø225mm (optional)
3227-275	250-275mm	9µm	Ø275mm (optional)
3227-300	275-300mm	9µm	Ø275mm (optional)



1-Mandíbulas de medición
2-Cabezal de medición
3-Ranura
4-Manguito
5-Dedal de fricción

6- Torno de la carraca
7-Tornillo de ajuste
8-Vástago de extensión
9-Llave inglesa
10-Llave inglesa (dos llaves)

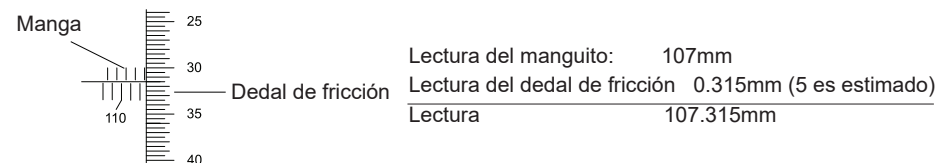
1. El micrómetro se utiliza para medir el diámetro interior.

2. Antes de la medición, es necesario calibrar el micrómetro con el anillo de ajuste. Limpie las mordazas de medición y la cara del anillo de ajuste con un paño suave y, a continuación, mida el anillo de ajuste. Si el resultado es igual al valor normal del anillo de ajuste, el micrómetro está listo para medir, de lo contrario, por favor, ajuste la lectura. Si el resultado es igual al valor normal del anillo de ajuste, el micrómetro está listo para medir, de lo contrario, ajuste la lectura. Precaución: el micrómetro debe calibrarse de nuevo después de instalar varillas de extensión.

3. Durante la medición, gire el trinquete para asegurarse de que el diámetro de las mordazas de medición es mayor que el del orificio. Coloque el micrómetro en el orificio medido verticalmente y, a continuación, gire el tope del trinquete, agite suavemente el micrómetro para asegurarse de que las mordazas de medición entran en contacto con el orificio por completo. Cuando termine, gire el trinquete para volver a colocar las mordazas de medición y saque el micrómetro del orificio verticalmente.

Precaución: Cuando las caras de medición están cerca, pero no en contacto con la pieza de trabajo, no aplique una fuerza excesiva para girar el tope de trinquete, ya que dará lugar a resultados inexactos y puede dañar las roscas internas de precisión.

4. Durante la lectura, la mira es perpendicular a la escala para evitar la lectura de paralaje. El método de lectura es el siguiente: la lectura es la suma de la manga, dedal de fricción. Hay dos líneas de escala en la manga a dos juegos de mordazas de medición, de acuerdo con la pieza de trabajo medido para seleccionar la línea de escala para leer. Si el rango es 100-112.5mm, los resultados de lectura son los siguientes:



5. Instale el alargador para medir el agujero profundo. Utilice una llave para separar el cabezal de medición del vástago principal, instale la alargadera entre el cabezal de medición y el vástago principal, y utilice una llave para apretarla. Precaución: No sujete el cabezal del micrómetro con la mano.

6. Accesorio opcional: anillo de ajuste (serie 6312), soporte micrométrico y abrazadera (código 6301 y 6301-2).

MN-3227-2-ES

V3