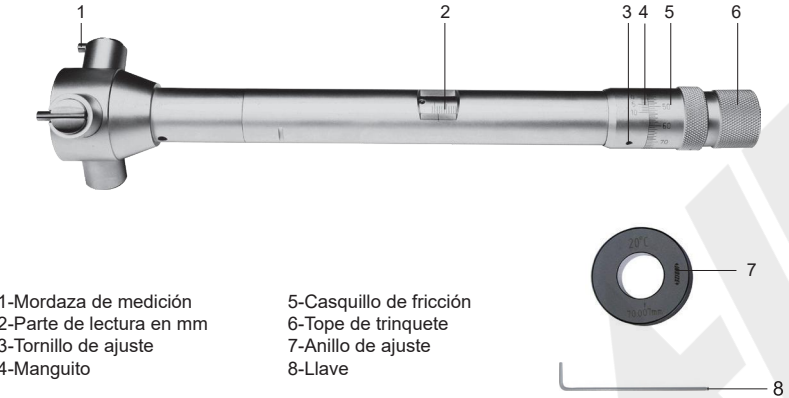


Graduación: 0.001 mm

Código	Rango	Precisión	Anillo de ajuste
3228-70	50-70mm	5µm	Φ50mm
3228-100	70-100mm	5µm	Φ70mm
3228-150	100-150mm	6µm	Φ100mm
3228-250	150-250mm	8µm	Φ150mm
3228-300	200-300mm	9µm	—



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

- Antes de realizar la medición, es necesario calibrar el micrómetro con el anillo de ajuste. Limpie las caras de medición y el orificio del anillo de ajuste con un paño suave y, a continuación, mida el tamaño del orificio del anillo de ajuste. La lectura debe ser igual al tamaño del orificio del anillo de ajuste. Si hay una pequeña desviación, ajuste la lectura. Utilice una llave para aflojar el tornillo de ajuste y, a continuación, gire el manguito hasta que la lectura sea igual al tamaño del orificio del anillo de ajuste y bloquee el tornillo de ajuste. El micrómetro debe calibrarse periódicamente.
- Durante la medición, haga que el rango de medición del micrómetro sea un poco menor que el orificio de la pieza de trabajo y, a continuación, coloque el micrómetro en el orificio de la pieza de trabajo verticalmente. Es necesario sujetar el micrómetro con firmeza con una mano, girar el pulgar de fricción con la otra mano y mover el micrómetro de lado a lado para que las caras de medición entren en contacto con el orificio de la pieza de trabajo hasta que se oiga un clic. Precaución: cuando las caras de medición estén a punto de entrar en contacto con el orificio de la pieza de trabajo, no aplique una fuerza excesiva para girar el casquillo de fricción, ya que esto provocará un error de medición y podría dañar las roscas de precisión internas.
- La lectura debe ser la suma de la parte de lectura en mm, el manguito y el casquillo de fricción. Tomando como ejemplo la siguiente figura, la lectura debería ser 70.697 mm.

