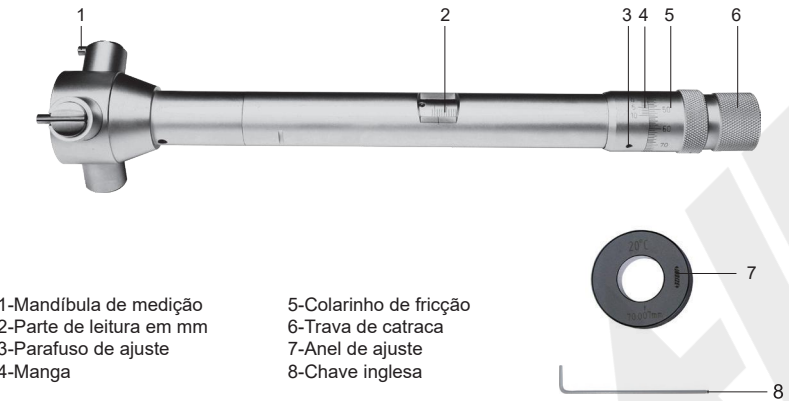


Graduação: 0.001 mm

Código	Gama	Precisão	Precisão
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. O micrômetro é usado para medir o diâmetro interno.

- Antes da medição, é necessário calibrar o micrômetro com o anel de ajuste. Limpe as faces de medição e o orifício do anel de ajuste com um pano macio e, em seguida, meça o tamanho do orifício do anel de ajuste. A leitura deve ser igual ao tamanho do orifício do anel de ajuste. Se houver um pequeno desvio, ajuste a leitura. Use uma chave inglesa para afrouxar o parafuso de ajuste e, em seguida, gire a luva até que a leitura seja igual ao tamanho do orifício do anel de ajuste e trave o parafuso de ajuste. O micrômetro deve ser calibrado regularmente.
- Durante a medição, faça com que a faixa de medição do micrômetro seja um pouco menor do que o orifício da peça de trabalho e, em seguida, coloque o micrômetro no orifício da peça de trabalho verticalmente. É necessário segurar o micrômetro firmemente com uma mão, girar o anel de fricção com a outra mão e balançar o micrômetro para que as faces de medição entrem em contato com o orifício da peça de trabalho até ouvir um clique.
Cuidado: quando as faces de medição estiverem prestes a entrar em contato com o orifício da peça, não aplique força excessiva para girar o anel de fricção, pois isso levará a erros de medição e poderá danificar as roscas internas de precisão.
- A leitura deve ser a soma da parte de leitura em mm, da luva e do anel de fricção. Tomando a figura a seguir como exemplo, a leitura deve ser 70.697 mm.

