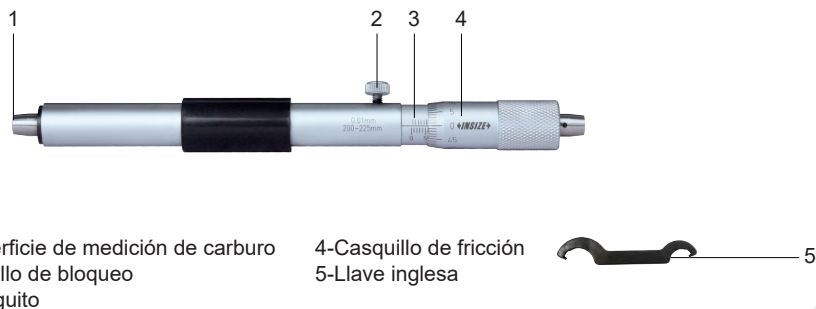


Graduación: 0.01 mm
Recorrido del cabezal micrométrico: 25 mm

Graduación: 0.001"
Recorrido del cabezal micrométrico: 1"



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

2. Es necesario calibrar el micrómetro con un bloque de calibración cilíndrico o un patrón de ajuste antes de realizar la medición. Limpie las caras de medición y los bloques internos del bloque de calibración con un paño suave. A continuación, utilice el micrómetro para medir el bloque de calibración: gire el manguito de fricción para ajustar el tamaño a menos que el bloque de calibración. Coloque la cara de medición fija en contacto con el bloque patrón, gire lentamente el manguito de fricción y, al mismo tiempo, agite el micrómetro para encontrar el valor mínimo cuando la cara de medición en movimiento entre en contacto con el bloque patrón. Si el resultado es igual al valor normal del bloque patrón, el micrómetro está listo para medir; de lo contrario, marque la posición de los puntos de la escala cero, saque el micrómetro y gire el manguito de fricción hasta que la escala cero apunte a la marca como antes. Apriete el tornillo de bloqueo, fije el orificio de ajuste del cero (Fig. 1) con la llave del cero, gire ligeramente el manguito (Fig. 2) hasta que la escala cero del manguito coincida con la escala del manguito de fricción. Afloje el tornillo de bloqueo, calibre de nuevo para asegurarse de que el resultado es igual al valor normal del estándar de ajuste.

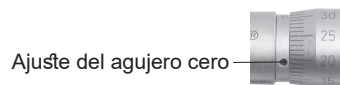


Fig. 1



Fig. 2

3. Durante la medición, asegúrese de que no haya virutas de corte ni otros residuos en las dos caras de medición y en la superficie de la pieza de trabajo, ya que podrían afectar al resultado. Gire el manguito de fricción para ajustar su tamaño a menos del diámetro del orificio y, a continuación, introduzca el micrómetro en el orificio. Coloque la cara de medición fija en contacto con el orificio medido, gire lentamente el casquillo de fricción, agite suavemente el micrómetro a lo largo del eje y el radio del orificio para encontrar el valor mínimo en la dirección axial (Fig. 3) y el valor máximo en la dirección radial (Fig. 4), apriete el tornillo de bloqueo y retire el micrómetro para obtener el resultado.

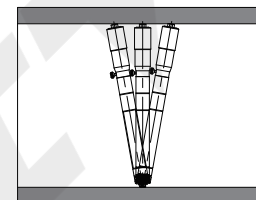


Fig.3

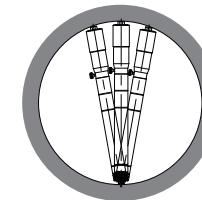
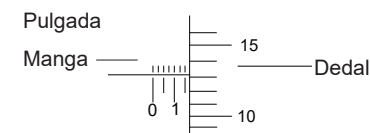
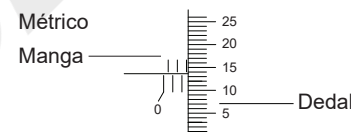


Fig.4

4. Durante la lectura, la vista se mantiene perpendicular a la escala para evitar la lectura por paralaje. La lectura es la suma de una lectura inicial, el manguito y el dedal. Por ejemplo:



Lectura inicial: 200 mm
Lectura del manguito: 2.5 mm
Lectura del dedal: 0.137 mm (se estima 7)
Lectura: 202.637mm

Lectura inicial: 40"
Lectura de la manga: 0.15"
Lectura del dedal: 0.0131" (se estima 1)
Lectura: 40.1631"

5. Después de su uso, aplique aceite para protegerlo.

6. Accesorios opcionales: bloque de calibración (código 6881), bloque de calibración cilíndrico (código 4001), comprobador de calibrador/altura (código 6884).