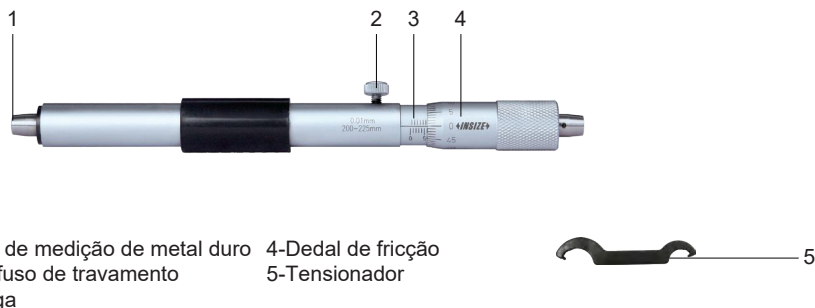


Formatura: 0.01mm

Curso da cabeça do micrômetro: 25mm

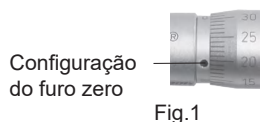
Formatura: .001"

Curso da cabeça do micrômetro: 1"



1. O micrômetro é usado para medir o tamanho interno

2. É necessário calibrar o micrômetro com o bloco de medição cilíndrico ou com o padrão de ajuste antes da medição. Limpe as faces de medição e os blocos internos do bloco de medição com um pano macio e, em seguida, use o micrômetro para medir o bloco de medição: gire o dedal de fricção para ajustar o tamanho para ser menor do que o bloco de medição. Coloque a face de medição fixa para entrar em contato com o bloco de medição, gire o dedal de fricção lentamente e, enquanto isso, agite o micrômetro para encontrar o valor mínimo quando a face de medição móvel entrar em contato com o bloco de medição. Se o resultado for igual ao valor normal do bloco de medição, o micrômetro estará pronto para medir; caso contrário, marque a posição dos pontos da escala zero, retire o micrômetro, gire o dedal de fricção até que a escala zero aponte a marca como antes. Aperte o parafuso de travamento, prenda o orifício de ajuste de zero (Fig. 1) com a chave de zero, gire levemente a luva (Fig. 2) até que a escala de zero na luva coincida com a escala no dedal de fricção.



3. Durante a medição, certifique-se de que não haja cavacos de corte ou outros detritos nas faces de medição e na superfície da peça de trabalho que possam afetar o resultado. Gire o dedal de fricção para definir seu tamanho menor que o diâmetro do furo e, em seguida, coloque o micrômetro no furo. Coloque a face de medição fixa em contato com o orifício medido, gire o dedal de fricção lentamente, agite o micrômetro suavemente ao longo do eixo e do raio do orifício para encontrar o valor mínimo na direção axial (Fig. 3) e o valor máximo na direção radial (Fig. 4), aperte o parafuso de travamento e retire o micrômetro para obter o resultado.

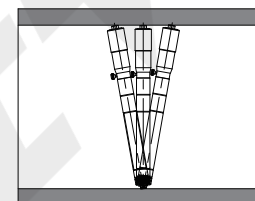


Fig.3

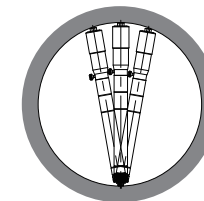
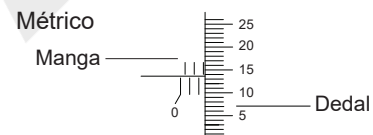
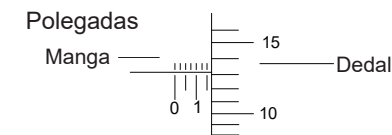


Fig.4

4. Durante a leitura, a mira fica perpendicular à escala para evitar a leitura de paralaxe. A leitura é a soma de uma leitura inicial, da manga e do dedal. Por exemplo:



Leitura inicial: 200mm
 Leitura da manga: 2.5mm
 Leitura de dedal: 0.137mm (7 é estimado)
 Leitura: 202.637mm



Leitura inicial: 40"
 Leitura da manga: 0.15"
 Leitura de dedal: 0.0131" (1 é estimado)
 Leitura: 40.1631"

5. Após o uso, aplique óleo para proteção

6. Acessório opcional: acessório de bloco de medição (código 6881), bloco de medição de cilindro (código 4001), verificador de calibre/altura (código 6884).