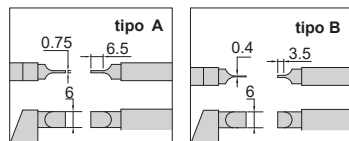


INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO Blade Micrometers

Código	Rango	Tipo	Precisión
3232-25A	0-25mm	A	4µm
3232-50A	25-50mm	A	4µm
3232-75A	50-75mm	A	5µm
3232-100A	75-100mm	A	5µm
3232-125A	100-125mm	A	6µm
3232-150A	125-150mm	A	6µm
3232-175A	150-175mm	A	7µm
3232-200A	175-200mm	A	7µm
3232-225A	200-225mm	A	8µm
3232-250A	225-250mm	A	8µm
3232-275A	250-275mm	A	9µm
3232-300A	275-300mm	A	9µm
3232-25BA	0-25mm	B	4µm
3232-50BA	25-50mm	B	4µm
3232-75BA	50-75mm	B	5µm
3232-100BA	75-100mm	B	5µm
3232-125BA	100-125mm	B	6µm
3232-150BA	125-150mm	B	6µm
3232-175BA	150-175mm	B	7µm
3232-200BA	175-200mm	B	7µm
3232-225BA	200-225mm	B	8µm
3232-250BA	225-250mm	B	8µm
3232-275BA	250-275mm	B	9µm
3232-300BA	275-300mm	B	9µm



1. Calibrar los micrómetros de exteriores antes de medir:

---Limpie la superficie de medición del micrómetro con un paño suave.

--- Aflojar el tornillo de bloqueo, girar el dedal, cuando las dos superficies de medición están cerradas, pero no en contacto, girar el tope de trinquete, y la lectura después de oír chirrido. Si la posición cero tiene desviación, utilice la llave para ajustar el cero.

---Para los micrómetros de más de 25 mm, realice la calibración con el patrón de ajuste. Igual que el método anterior.

Cómo demandar la llave:

---Apriete el tornillo de bloqueo, utilice la llave para girar el manguito (Fig.1), ajuste la lectura a cero.

---Finalizar la calibración.



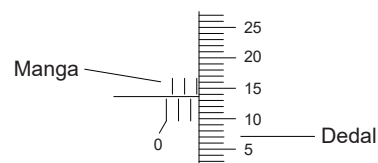
Fig.1

2. Medición:

---Durante la medición, asegúrese de que no hay virutas de corte u otros residuos en las caras de medición y la superficie de la pieza de trabajo, o dará lugar a resultados inexactos.

---Girar el micrómetro para que sea ligeramente más grande que la pieza de trabajo medida, poner la pieza de trabajo en el micrómetro, girando el dedal. Cuando la superficie de medición está en contacto con la pieza de trabajo para girar el tope de trinquete .A continuación, obtener la lectura después de escuchar chirrido.

3. Durante la lectura, la línea de visión debe ser perpendicular a la superficie de la escala para evitar el paralaje. Los resultados de la lectura son los siguientes:



Lectura del manguito: 2.5 mm

Lectura del dedal: 0.137mm (7 es estimado)

Lectura: 2.637mm

4. Notas:

---Durante el almacenamiento, debe dejarse un espacio de 0,1 mm a 1 mm entre las superficies de medición, y los micrómetros de exteriores no deben almacenarse en estado de sujeción.

---Después de un largo tiempo de almacenamiento de los micrómetros de exteriores, el husillo tiene una película protectora de aceite, utilice un paño libre de polvo para limpiar la película de aceite antes de medir.



- 1-Yunque
- 2-Estructura
- 3-Sonda de medición de carburo
- 4-Tornillo de bloqueo
- 5-Manguito
- 6-Casquillo
- 7-Parador de trinquete
- 8-Español
- 9-Yunque de ajuste (excepto 0-25mm)