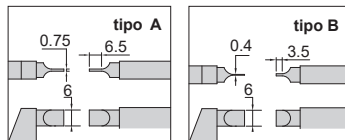


Código	Faixa	Tipo	Precisão
3232-25A	0-25mm	A	4μm
3232-50A	25-50mm	A	4μm
3232-75A	50-75mm	A	5μm
3232-100A	75-100mm	A	5μm
3232-125A	100-125mm	A	6μm
3232-150A	125-150mm	A	6μm
3232-175A	150-175mm	A	7μm
3232-25BA	0-25mm	B	4μm
3232-50BA	25-50mm	B	4μm
3232-75BA	50-75mm	B	5μm
3232-100BA	75-100mm	B	5μm
3232-125BA	100-125mm	B	6μm
3232-150BA	125-150mm	B	6μm
3232-175BA	150-175mm	B	7μm



- 1-Bigorna
- 2-Moldura
- 3-Sonda de medição de metal duro
- 4-parafuso de travamento
- 5-Manga

- 6-Dedal
- 7-Rolha de catraca
- 8-Tensionador
- 9-Bigorna de ajuste (exceto 0-25 mm)

1. calibre os micrômetros externos antes de medir:

- Limpe a superfície de medição do micrômetro com um pano macio.
- Solte o parafuso de travamento, gire o dedal, quando as duas superfícies de medição estiverem fechadas, mas não em contato, gire o batente da catraca e faça a leitura após ouvir o rangido. Se a posição zero apresentar desvio, use a chave inglesa para ajustar o zero.
- Para os micrômetros acima de 25 mm, faça a calibração com o padrão de ajuste. O mesmo que o método acima.

Como processar spanner:

- Aperte o parafuso de travamento, use uma chave inglesa para girar a luva (Fig.1) e ajuste a leitura para zero.
- Calibração do acabamento.

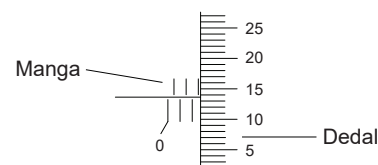


Fig.1

2. Medição:

- 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, caso contrário, os resultados serão imprecisos.
- Gire o micrômetro para que fique um pouco maior do que a peça de trabalho medida e coloque a peça de trabalho no micrômetro, girando o dedal. Quando a superfície de medição estiver em contato com a peça de trabalho, gire o batente da catraca e, em seguida, obtenha a leitura após ouvir o rangido.

3. Durante a leitura, a linha de visão deve ser perpendicular à superfície da balança para evitar paralaxe. Os resultados da leitura são os seguintes:



Leitura da manga: 2.5 mm
Leitura de dedal: 0.137 mm (7 é estimado)
Leitura: 2.637 mm

4. Observações:

- Durante o armazenamento, deve ser deixada uma folga de 0,1 mm a 1 mm entre as superfícies de medição, e os micrômetros externos não devem ser armazenados em um estado de fixação.
- Após um longo período de armazenamento dos micrômetros externos, o eixo tem uma película protetora de óleo; use um pano sem poeira para limpar a película de óleo antes de medir.