



Manual do usuário

Micrômetro de profundidade

Graduação: 0.01 mm

Precisão da cabeça do micrômetro: $\pm 3\mu\text{m}$

Precisão da haste: $\pm(2+L/75)\mu\text{m}$

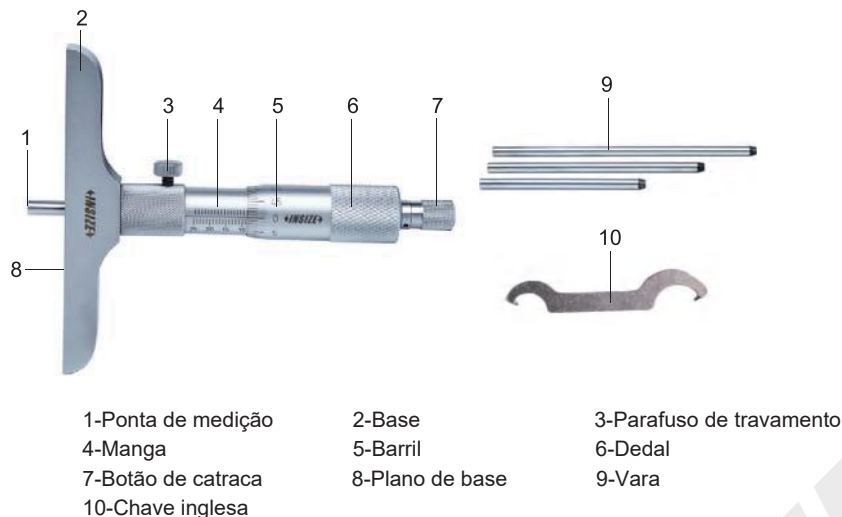
(L é a faixa de medição em mm)

Graduação: .001"

Precisão da cabeça do micrômetro: $\pm .00012''$

Rod accuracy: $\pm [.001 + .0005(L/3)]''$

(L é a faixa de medição em polegadas)



1. primeiro, selecione a haste de acordo com o tamanho medido e instale a haste conforme a Fig. 1.

2. É necessário definir o zero na placa de inspeção antes da medição. Limpe as faces de medição e a superfície da placa de inspeção com um pano macio. É fácil definir o zero quando a faixa é de 0 a 25 mm: gire o cilindro até que a escala zero fique visível, depois coloque o plano da base na placa de inspeção, continue pressionando a base, gire o botão da catraca do micrômetro até que a ponta da haste entre na placa de inspeção. Quando ouvir o som de um cluck, as faces de medição entrarão em contato completamente, não haverá desvio no zero e ele estará pronto para medir. Se o alcance do micrômetro for superior a 25 mm ou a escala estiver em polegadas, faça a calibração com uma ferramenta calibrada (ou bloco de medição): coloque a ferramenta calibrada na placa de inspeção, coloque o plano da base na ferramenta calibrada para definir o zero.

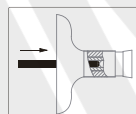
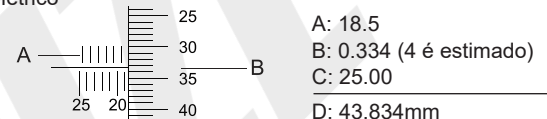


Fig.1

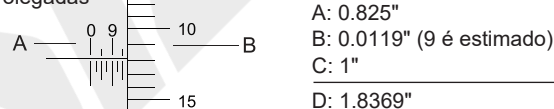
Cuidado: Quando as faces de medição estiverem próximas, mas não em contato com a placa de inspeção, não aplique força excessiva para girar o dedal da catraca, pois isso levará a resultados imprecisos e poderá danificar as rosas internas de precisão.

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, caso contrário, os resultados serão imprecisos e o plano da base poderá ser danificado.
4. Após a operação de medição, solte o parafuso de travamento e retire o micrômetro para ler o resultado. Durante a leitura, a mira deve estar perpendicular à escala para evitar a leitura de paralaxe. A leitura é a soma da luva e do cilindro. Se o intervalo for superior a 25 mm ou a escala estiver em polegadas, será necessária uma leitura inicial. Por exemplo, se a faixa da haste for de 25 a 50 mm no sistema métrico ou de 1"-2" em polegadas, a leitura será a soma da inicial, da luva e do cilindro.

Métrico



Polegadas



A é a leitura da luva
B é a leitura do cilindro
C é o valor inicial
D é a leitura

5. Durante o ajuste de zero, se houver um desvio, faça o ajuste de acordo com o seguinte método: Aperte o parafuso de travamento, use a chave do lado maior do meio arco para ajustar a luva (Fig. 2) até o ajuste de zero.



Fig.2

6. A ponta e a base de medição devem ser cuidadosamente evitadas para não serem arranhadas ou danificadas, e devem ser lubrificadas para evitar ferrugem após a medição.

MN-3240-PT

V0