



INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Micrómetro de profundidad Serie 3241

Graduación: 0.01 mm

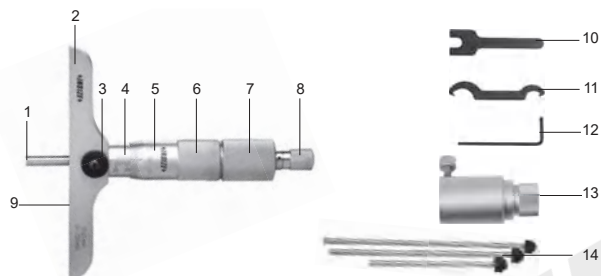
Precisión del cabezal micrométrico: +3 µm

Precisión de la varilla: $\pm(2+L/75)$ µm (L es el rango de medición en mm)

Graduación: 0.01"

Precisión del cabezal micrométrico: ± 0.00012 "

Precisión de la varilla: $\pm[0.001 + 0.0005(L/3)]$ " (L es el rango de medición en mm)



1-Punta de medición

2-Base

3-Tornillo de bloqueo

4-Manguito

5-Cilindro

6-Dedal 1

7-Dedal 2

8-Perilla de trinquete

9-Plano base

10-Llave inglesa 1

11-Llave inglesa 2

12-Llave

13-Soporte (utilícelo para controlar la potencia)

14-Varilla

1. En primer lugar, seleccione la varilla según el tamaño medido e instálela de la siguiente manera:

---Sujete el casquillo 1 y gire el casquillo 2 en sentido antihorario (Fig. 1).

---Limpie la varilla y la cara de contacto A del casquillo 1 y la cara de contacto B de la varilla (Fig. 2).

---Inserte la varilla desde la parte inferior del casquillo 1, gire la varilla suavemente para que las dos caras encajen y, a continuación, instale el casquillo 2 en el casquillo 1, sin apretarlo (Fig. 3).

---Coloque el soporte en el casquillo 2 y apriete el tornillo de bloqueo del soporte. Gire la rueda dentada del soporte hasta que oiga un clic (fig. 4). Afloje el tornillo y retire el soporte.



Fig.1

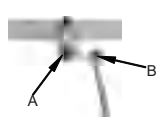


Fig.2



Fig.3



Fig.4

2. Es necesario poner a cero la placa de inspección antes de realizar la medición. Limpie las caras de medición y la superficie de la placa de inspección con un paño suave. Se pone a cero directamente cuando el rango es de 0 a 25 mm: gire el cilindro hasta que sea visible la escala cero, luego coloque el plano base sobre la placa de inspección, mantenga presionada la base y gire la perilla de trinquete del micrómetro hasta que la punta de la varilla entre en la placa de inspección. Cuando se oiga un clic, las caras de medición estarán completamente en contacto, no habrá desviación en el cero y estará listo para medir. Si el rango del micrómetro es superior a 25 mm o la escala está en pulgadas, realice la calibración con una herramienta calibrada (o bloque de calibración): coloque la herramienta calibrada en la placa de inspección, coloque el plano base sobre la herramienta calibrada para poner a cero.

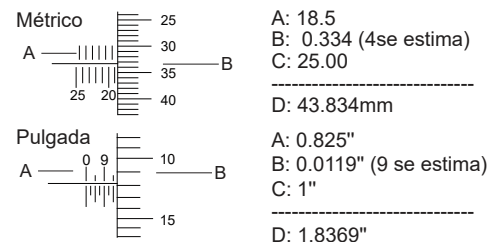
El micrómetro debe revisarse periódicamente para asegurarse de que está correctamente puesto a cero.

Precaución: Cuando las caras de medición estén cerca de la placa de inspección, pero sin entrar en contacto con ella, no aplique una fuerza excesiva para girar el casquillo de trinquete, ya que esto dará lugar a resultados inexactos y podría dañar las roscas de precisión internas.

3. Durante la medición, asegúrese de que no haya virutas de corte u otros residuos en las caras de medición y en la superficie de la pieza de trabajo, ya que esto daría lugar a resultados inexactos y podría dañar el plano base.

4. Después de la operación de medición, afloje el tornillo de bloqueo y retire el micrómetro para leer el resultado.

Durante la lectura, la mira debe estar perpendicular a la escala para evitar la lectura de paralaje. La lectura es la suma del manguito y el cilindro. Si el rango es superior a 25 mm o la escala está en pulgadas, la lectura requiere una lectura inicial. Por ejemplo, si el rango de la varilla es de 25-50 mm en métrico o de 1"-2" en pulgadas, la lectura es la suma de la lectura inicial, el manguito y el cilindro.



A es la lectura de la manga.
B es la lectura del cilindro.
C es el valor inicial.
D es la lectura.

MN-3241-ES

V0

5. Cuando el micrómetro esté ajustado a cero, si hay una desviación, ajústelo según el siguiente método:

La desviación cero es inferior a $\pm 0,01 \text{ mm}/\pm 0,001''$, apriete el tornillo de bloqueo, utilice la llave inglesa 2 en el lado del semiarco más grande para ajustar el manguito (Fig. 5) hasta ajustarlo a cero; La desviación cero es superior a $\pm 0,01 \text{ mm}/\pm 0,001''$, retire la varilla. Ajuste el extremo fijo de la varilla, utilice una llave para aflojar los dos tornillos Allen (Fig. 6) y, a continuación, utilice la llave inglesa 1 para girar suavemente el tornillo inferior (Fig. 7). Si la desviación es un número positivo, gire el tornillo inferior en sentido antihorario.

Si la desviación es un número negativo, gire el tornillo inferior en sentido horario.



Fig.5



Fig.6



Fig.7

6. Se debe evitar cuidadosamente que la punta de medición y la base se rayen o se dañen.

La punta y la base deben lubricarse con aceite para evitar que se oxiden después de la medición.