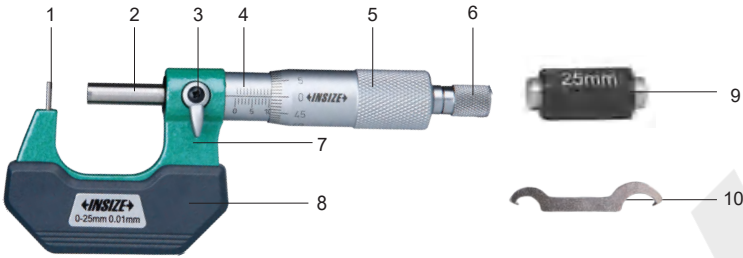
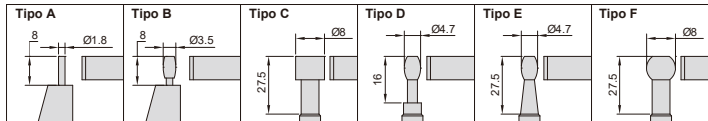


Código	Gama	Tipo	Precisión	Código	Gama	Tipo	Precisión
3261-25A	0-25mm	A	6µm	3261-25DA	0-25mm	D	6µm
3261-50A	25-50mm	A	6µm	3261-50DA	25-50mm	D	6µm
3261-25BA	0-25mm	B	6µm	3261-25EA	0-25mm	E	6µm
3261-50BA	25-50mm	B	6µm	3261-50EA	25-50mm	E	6µm
3261-25CA	0-25mm	C	6µm	3261-25FA	0-25mm	F	6µm
3261-50CA	25-50mm	C	6µm	3261-50FA	25-50mm	F	6µm



- 1-Yunque
- 2-Husillo
- 3-Llave de bloqueo
- 4-Manguito
- 5-Dedal de fricción
- 6-Parada de trinquete
- 7-Placa de aislamiento
- 8-Estructura
- 9-Patrón de ajuste (excepto 0-25mm)
- 10-Brazadera

- El micrómetro de espesor de pared de tuberías se utiliza principalmente para medir el espesor de pared de la tubería (fig. 1)
- La posición cero del micrómetro debe comprobarse antes de su uso para asegurarse de que la posición cero es exacta.
 - Limpie la superficie de medición del micrómetro y la cara final de la varilla estándar con un paño suave y limpio (el micrómetro de más de 25 mm utiliza la varilla estándar para poner a cero).
 - Cuando las dos superficies de medición se toquen suavemente, gire el dispositivo de medición de la fuerza de trinquete, en este momento no gire el cilindro diferencial para evitar dañar la rosca interna de precisión, para no dañar la rosca interna de precisión.

---El resultado de la medición es cero (igual que el valor nominal), que puede medirse directamente; si hay una ligera desviación, ajuste la posición cero: apriete el dispositivo de bloqueo, enganche el orificio cero de la parte posterior del manguito fijo con una llave, gire el manguito fijo (fig. 2) y alinee la línea de referencia del manguito fijo con la línea de escala cero del cilindro diferencial.

Nota: Cuando las dos superficies de medición estén a punto de entrar en contacto, no fuerce el dispositivo de medición de la fuerza de trinquete, de lo contrario provocará resultados de medición inexactos y puede dañar los componentes internos de precisión.



fig. 1



fig. 2

- Medición: La medición se lleva a cabo de la misma manera que la calibración de cero, y se leen los resultados de la medición. Por favor, preste atención a la consistencia del entorno de medición y las técnicas de medición para evitar errores de medición causados por diferentes temperaturas ambiente y técnicas. Nota: Al medir, el yunque de medición fijo del micrómetro debe estar alineado con el eje de la tubería (fig. 3) para asegurar que la superficie de medición está en pleno contacto con la pared de la tubería.

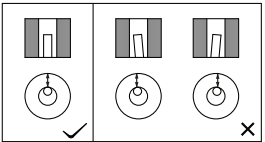
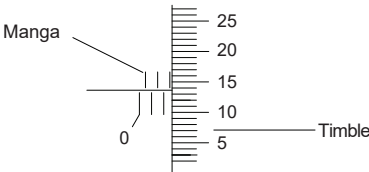


fig. 3

- Al leer, la línea de visión debe ser perpendicular a la escala (porque la escala del cilindro diferencial y la escala del manguito fijo no están en el mismo plano, por lo que el ángulo de visión afectará al resultado de la lectura). El método de lectura es el siguiente: La lectura es la suma de la lectura del manguito fijo, la lectura del cilindro diferencial y los valores de lectura estimados.



Lectura de mangas: 2.5mm
Lectura cronometrada: 0.13mm
Lectura estimada: 0.007mm
Lectura: 2.637mm

- Proteja la superficie de medición del micrómetro para evitar arañazos o daños. Manipúlelo con cuidado cuando lo utilice. El micrómetro debe protegerse con aceite después de su uso para evitar la oxidación.