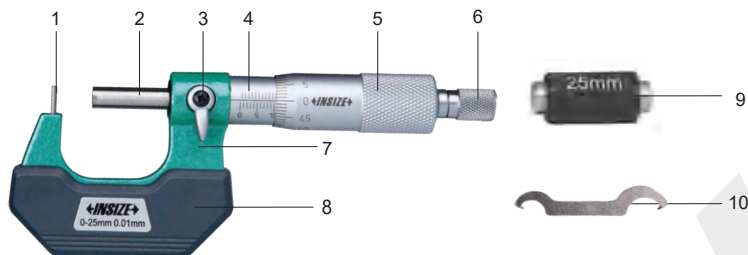
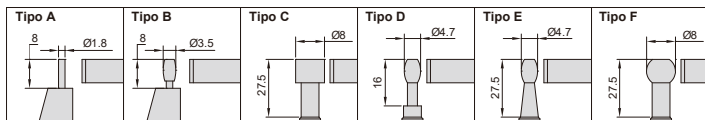


Código	Faixa	Tipo	Precisão	Código	Faixa	Tipo	Precisão
3261-25A	0-25mm	A	6μm	3261-25DA	0-25mm	D	6μm
3261-50A	25-50mm	A	6μm	3261-50DA	25-50mm	D	6μm
3261-25BA	0-25mm	B	6μm	3261-25EA	0-25mm	E	6μm
3261-50BA	25-50mm	B	6μm	3261-50EA	25-50mm	E	6μm
3261-25CA	0-25mm	C	6μm	3261-25FA	0-25mm	F	6μm
3261-50CA	25-50mm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



- 1-Bigorna
- 2-Fuso
- 3-Chave de travamento
- 4-Manga
- 5-Dedal de fricção
- 6-Parada da catraca
- 7-Placa de isolamento
- 8-Armação
- 9-Padrão de ajuste (exceto 0-25 mm)
- 10-Espaçador

- 1.O micrômetro de espessura de parede de tubo é usado principalmente para medir a espessura da parede do tubo (fig. 1)
- 2.A posição zero do micrômetro deve ser verificada antes do uso para garantir que a posição zero seja precisa.
 - Limpe a superfície de medição do micrômetro e a face da extremidade da haste padrão com um pano macio e limpo (o micrômetro acima de 25 mm usa a haste padrão para zerar).
 - Quando as duas superfícies de medição se tocarem suavemente, gire o dispositivo de medição de força da catraca; nesse momento, não gire o cilindro diferencial para evitar danos à rosca de precisão interna.

---O resultado da medição é zero (o mesmo que o valor nominal), que pode ser medido diretamente; se houver um pequeno desvio, ajuste a posição zero: aperte o dispositivo de travamento, enganche o orifício zero na parte traseira da luva fixa com uma chave inglesa, gire a luva fixa (fig. 2) e alinhe a linha de referência da luva fixa com a linha de escala zero do cilindro diferencial.

Observação: Quando as duas superfícies de medição estiverem prestes a entrar em contato, não force o dispositivo de medição de força com catraca, caso contrário, isso causará resultados de medição imprecisos e poderá danificar os componentes internos de precisão.



fig. 1



fig. 2

- 3.Medição: A medição é realizada da mesma forma que a calibração do zero, e os resultados da medição são lidos. Preste atenção à consistência do ambiente de medição e às técnicas de medição para evitar erros de medição causados por diferentes temperaturas ambientes e técnicas. Observação: Ao medir, a bigorna de medição fixa do micrômetro deve estar alinhada com o eixo do tubo (fig. 3) para garantir que a superfície de medição esteja em contato total com a parede do tubo.

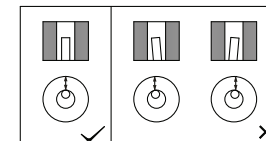
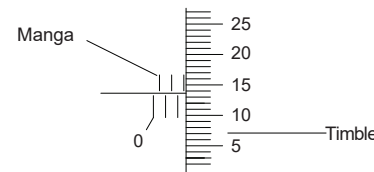


fig. 3

- 4.Durante a leitura, a linha de visão deve ser perpendicular à escala (porque a escala do cilindro diferencial e a escala da luva fixa não estão no mesmo plano, portanto, o ângulo de visão afetará o resultado da leitura). O método de leitura é o seguinte: A leitura é a soma da leitura da luva fixa, da leitura do cilindro diferencial e dos valores de leitura estimados.



- Leitura da manga: 2.5mm
 Leitura do tempo: 0.13mm
 Leitura estimada: 0.007mm
 Leitura: 2.637mm

- 5.Proteja a superfície de medição do micrômetro para evitar arranhões ou danos. Manuseie-o com cuidado ao usá-lo. O micrômetro deve ser protegido com óleo após o uso para evitar ferrugem.