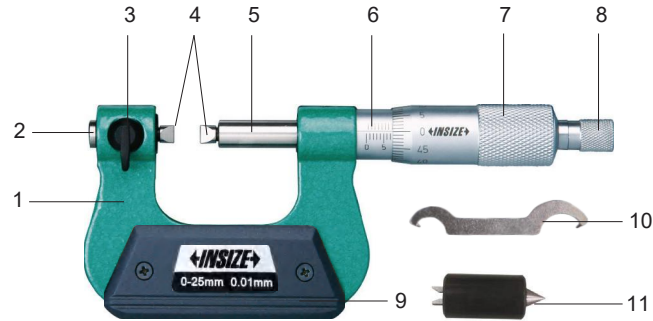


Valor graduado: 0.01 mm



- 1-uma moldura de régua
- 2-unidade de ajuste de zero
- 3-Chaves de travamento
- 4-sondas
- 5-parafuso microscópico
- 6-Manga fixa
- 7-cilindro diferencial
- 8-Dispositivo de medição de força de catraca
- 9-Proteção térmica
- 10-Chave de zeragem
- 11-60° Padrão (0-25 mm sem padrão)

1. Esse produto é usado para medir o diâmetro médio de roscas.
2. Zeragem do micrômetro antes da medição:
 - Instale a sonda com o mesmo passo e ângulo da rosca a ser medida e limpe a superfície de medição da sonda com um pano limpo e macio.
 - Solte a chave de travamento e gire o cilindro diferencial de modo que a linha zero no cilindro coincida com a marca longitudinal na luva estacionária e de modo que as bordas do cilindro sejam tangentes à linha zero na luva estacionária.
 - Empurre o dispositivo de zeragem de modo que a sonda em forma de V e a sonda em forma de cone (cortador) entrem em contato e aperte a chave de travamento. Gire o dispositivo de medição de força da catraca para verificar o ajuste da posição zero; se houver algum desvio, use a chave de zeragem para ajustar.
 - Os micrômetros rosqueados com um limite de medição inferior de mais de 25 mm precisam ser zerados usando uma alavanca padrão. O método é o mesmo descrito acima.

Método de ajuste da chave de zeragem:
Insira a chave de zeragem no orifício da luva fixa e gire a luva fixa levemente até que a marca zero do cilindro diferencial esteja alinhada com a marca da luva fixa (Fig.1). Conclua a calibração.

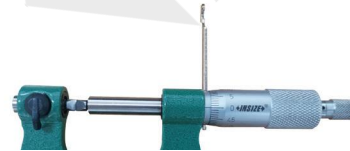
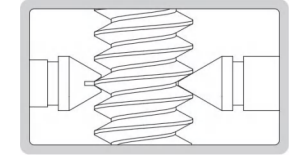


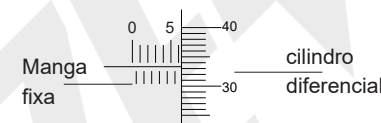
Fig.1

3.Medição:

---Ao fazer a medição, certifique-se de que a superfície de medição do micrômetro e a superfície de medição da peça estejam limpas, não permita rebarbas e outros detritos, o que levará a erros de medição.



- Ajuste o tamanho do micrômetro para que seja um pouco maior do que a peça de trabalho medida e, em seguida, coloque a peça de trabalho medida no micrômetro, gire o cilindro do micrômetro, a sonda e a peça de trabalho medida estão prestes a entrar em contato, gire o dispositivo de medição de força da catraca, ouça o rangido após o som, leia os resultados da medição.
4. ao ler o cilindro diferencial, a linha de visão deve ser perpendicular à superfície da escala para evitar paralaxe. A leitura é a soma da leitura da carcaça fixa com a leitura do cilindro diferencial. O método de leitura é o seguinte.



Leitura da luva fixa: 6 mm
Leitura do cilindro diferencial: 0.333 mm
(3 é uma estimativa)
Leitura: 6.333 mm

5. acessórios opcionais: barra padronizada de 55°, sonda (série 7381).

Roscas métricas e padrão americano
(perfil de 60°)

Número do modelo	Passo aplicável
7381-T11	0.4-0.5mm/64-48TPI
7381-T12	0.6-0.9mm/44-28TPI
7381-T13	1-1.75mm/24-14TPI
7381-T14	2-3mm/13-9TPI
7381-T15	3.5-5mm/8-5TPI
7381-T16	5.5-7mm/4.5-3.5TPI
7381-TS	6 pares/conjunto, incluindo todas as sondas acima

Rosca Whitworth (tipo de dente 55°)

Número do modelo	Passo aplicável
7381-T21	60-48TPI
7381-T22	48-40TPI
7381-T23	40-32TPI
7381-T24	32-24TPI
7381-T25	24-18TPI
7381-T26	18-14TPI
7381-T27	14-10TPI
7381-T28	10-7TPI
7381-T29	7-4.5TPI
7381-T210	4.5-3.5TPI
7381-T2S	10 pares/conjunto, incluindo todas as sondas acima.

6. Observações:

- Durante o armazenamento, deixe um espaço de 0.1 mm a 1 mm entre as superfícies de medição e não armazene o micrômetro em uma posição presa.
- Após um longo período de armazenamento do micrômetro, há uma película protetora de óleo na haste de medição; durante o uso, deve-se usar primeiro um pano sem poeira para limpar a película de óleo na haste de medição.

MN-3281-PT