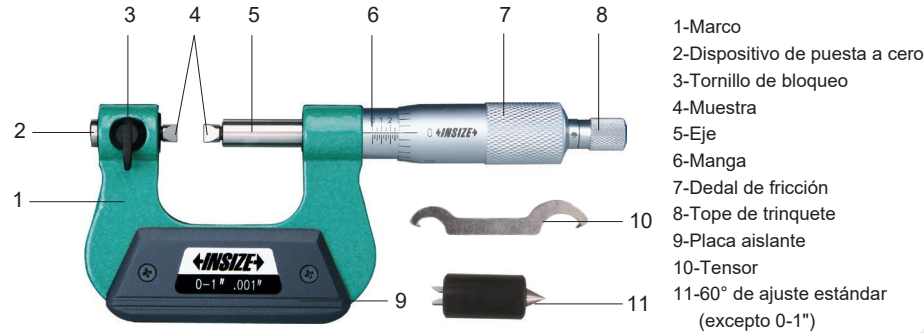


Valor de puntuación: 0.001"



1. El producto se utiliza para medir el diámetro de paso de la rosca de tornillo.
2. El micrómetro debe ponerse a cero antes de medir:
 - Instale el palpador que corresponda al paso de rosca y al ángulo del perfil del diente que se va a medir, y limpie la superficie de medición del palpador con un paño suave y limpio;
 - Afloje el tornillo de bloqueo y gire el dedal de fricción para que la línea cero del dedal de fricción coincida con la línea longitudinal grabada en el manguito, y haga que el borde del dedal de fricción y la línea cero del manguito sean tangentes;
 - Empuje el dispositivo de ajuste del cero para que la sonda en forma de V y la sonda cónica (de filo de cuchillo) entren en contacto entre sí, y apriete el tornillo de bloqueo. Gire el tope del trinquete para comprobar el ajuste cero, si hay alguna desviación, utilice la llave para ajustar.
 - Los micrómetros de rosca con un límite inferior superior a 1" deben ponerse a cero. El procedimiento es el mismo que el anterior.

Método de ajuste a cero:

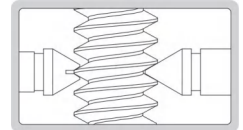
- Introduzca la llave en el orificio pequeño del manguito y gírelo ligeramente hasta que la marca cero del dedal de fricción se alinee con la marca del manguito (Fig.1) para completar la calibración.



Fig.1

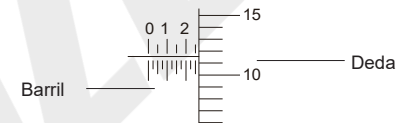
3. Medición:

- Medición, debe asegurarse de que la superficie de medición micrómetro y la superficie de la pieza de trabajo limpia, no permita que las rebabas y otros desechos, que dará lugar a errores de medición.



- Ajustar ligeramente el tamaño del micrómetro, para que sea mayor que la pieza medida. Ponga la pieza de trabajo en el micrómetro, girando dedal de fricción, cuando la sonda y la pieza de trabajo están a punto de entrar en contacto, gire el dedal de trinquete. Lectura después de escuchar el sonido de risita.

4. Durante la lectura, la línea de visión es perpendicular a la escala, para evitar el paralaje. La lectura es la suma de barril, dedal, los resultados son los siguientes:



Lectura del barril: 0.25"
Lectura del dedal: 0.0116"(6 es estimado)
Lectura: 0.2616"

5. Accesorio opcional: Patrones de ajuste de 55°, puntas de medición (código: 7381)

Rosca métrica y unificada (ángulo de rosca de 60°)

Código	Pitch
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/set, incluyendo todas las puntas anteriores

Rosca Whitworth (ángulo de rosca de 55°)

Código	Pitch
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/set, incluyendo todas las puntas anteriores

6. Aviso:

- Durante el almacenamiento, debe haber una separación de 0,1 mm a 1 mm entre las superficies de medición. No guarde el micrómetro en un estado de sujeción.
- El micrómetro ha estado almacenado durante mucho tiempo, y hay una película protectora de aceite en el husillo. Cuando lo utilice, limpie la película de aceite del husillo con un paño sin polvo.