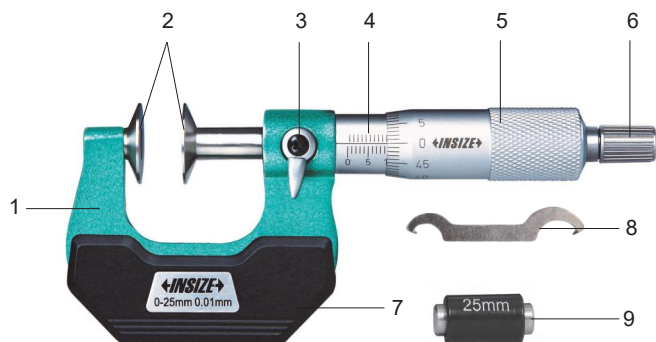


Graduación: 0.01 mm



- 1-Marco
- 2-Sonda
- 3-Tornillo de fijación
- 4-Manguito
- 5-Casquillo de fricción
- 6-Tope de trinquete
- 7-Placa aislante
- 8-Llave inglesa
- 9-Estándar de ajuste

1. El producto se utiliza para medir la longitud tangencial de la raíz del engranaje. Gire el tope del trinquete una vuelta y la sonda se moverá 0,5 mm.

2. Calibración antes de la medición:

---Limpie la superficie de medición de la sonda y la superficie de medición del patrón de ajuste con un paño suave y limpio.

---Afloje el tornillo de bloqueo y ajuste la distancia entre las dos sondas para que sea ligeramente mayor que el patrón de ajuste, coloque el patrón de ajuste en el micrómetro. Gire el pulgar para que la superficie de medición del micrómetro se acerque a la superficie de medición del patrón de ajuste. Cuando esté a punto de entrar en contacto, gire la fuerza del trinquete y lea después de oír el chirrido. Si la posición cero tiene desviación, utilice la llave inglesa para ajustar el cero.

Precaución: Para micrómetros de disco de 0-25 mm, se recomienda utilizar un estándar de ajuste de 25 mm para el ajuste del cero. El punto de medición de la sonda de disco debe coincidir con el punto cero en la medida de lo posible (el error de paralelismo del micrómetro de disco es mayor que el del micrómetro ordinario, y la inconsistencia entre el punto cero y la posición de medición dará lugar a un error de paralelismo acumulativo en los resultados de la medición).

Método de ajuste del cero:

Inserte la llave en el pequeño orificio del manguito y gire ligeramente el manguito hasta que la marca cero del casquillo de fricción quede alineada con la marca del manguito (fig.1) para completar la calibración.

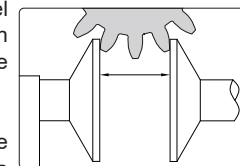


fig.1

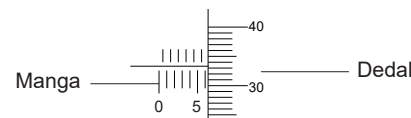
3. Medición:

---Durante la medición, asegúrese de que la superficie de medición del micrómetro y la superficie de medición de la pieza de trabajo estén limpias, y no se permitan rebabas u otros objetos diversos, lo que provocaría errores de medición.

---Ajuste el tamaño del micrómetro para que sea ligeramente mayor que la pieza de trabajo medida, luego coloque la pieza de trabajo medida en el micrómetro, gire el tope del trinquete y lea después de escuchar el chirrido.



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



Lectura del barril: 6 mm
Lectura del dedal: 0.333 mm (se estima 3)
Lectura: 6.333 mm

5. Aviso:

---Durante el almacenamiento, debe haber un espacio de entre 0,1 mm y 1 mm entre las superficies de medición.

No guarde el micrómetro en 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.