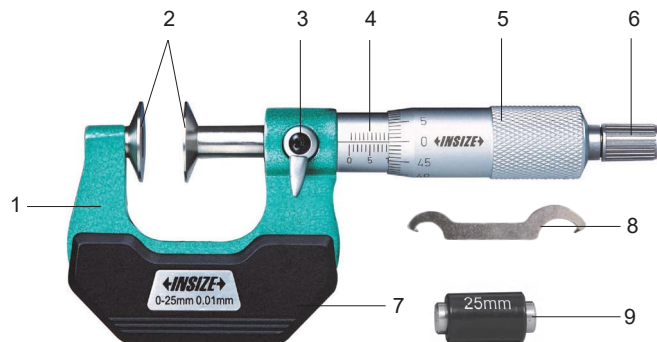


Valor graduado: 0.01 mm



- 1-uma moldura de régua
- 2-sondas
- 3-Chaves de travamento
- 4-Manga fixa
- 5-cilindro diferencial
- 6-Dispositivo de medição de força de catraca
- 7-Proteção térmica
- 8-Chave de zeragem
- 9-Pólo padrão

1. Esse produto é usado para medir o comprimento normal comum de engrenagens de dentes retos e helicoidais. A sonda alimenta 0.5 mm para uma volta da luva.

2. Zeragem do micrômetro antes da medição:

---Limpe a superfície de medição do micrômetro e a superfície de medição da haste padrão com um pano limpo e macio.

---Afrouxe a chave de travamento, ajuste a distância entre os dois cabeçotes de teste para que seja um pouco maior do que o valor da haste padrão, coloque a haste padrão no micrômetro, gire o cilindro do micrômetro para que a superfície de medição fique próxima da superfície de medição da haste padrão e esteja prestes a entrar em contato com o dispositivo de medição de força da catraca. Se houver um desvio da posição zero, use a chave de zeragem para ajustar o zero.

Observação: Para medir micrômetros de disco de 0-25 mm, recomenda-se usar uma haste padrão de 25 mm para zerar.

Sonda do tipo disco ao usar a medição do ponto de contato o mais longe possível com o ponto zero de contato com o mesmo (o erro de paralelismo do micrômetro do tipo disco é maior do que o micrômetro comum, a posição zero e de medição não é consistente, o que levará aos resultados da medição do erro de paralelismo cumulativo)

Método de ajuste da chave de zeragem:

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



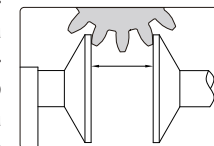
Fig. 1

3. Medição:

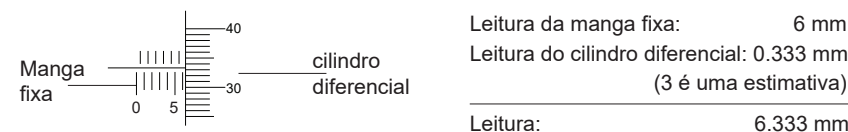
---A medição deve garantir que a superfície de medição do micrômetro e a superfície de medição da peça de trabalho estejam limpas, sem rebarbas e outros detritos, o que levará a erros de medição.

---O tamanho do micrômetro é ajustado para um tamanho ligeiramente maior do que a peça de trabalho medida e, em seguida, a peça de trabalho medida é colocada no micrômetro, girando o cilindro do micrômetro, quando um som de rangido pode ser ouvido após a leitura.

CUIDADO: Não gire o tambor com muita força quando a superfície de medição estiver prestes a entrar em contato com a peça a ser medida, pois isso resultará em resultados de medição imprecisos e possíveis danos às roscas de precisão internas. Ao medir, segure a placa de isolamento térmico com a mão para evitar que a temperatura da mão seja transmitida ao micrômetro e cause alterações no erro do valor exibido.



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.



5. 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.