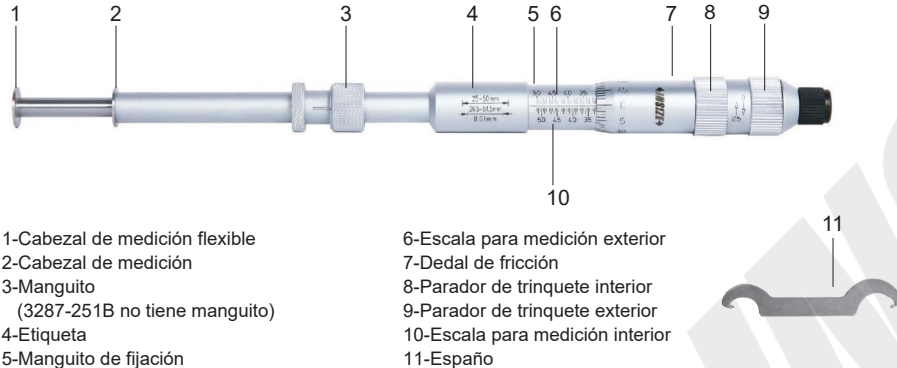


Código	Alcance(exterior)	Rango(interior)	Precisión
3287-25B	0-25mm	1.6-26.5mm	10µm
3287-50B	25-50mm	26.5-51.5mm	10µm
3287-75B	50-75mm	51.5-76.5mm	10µm
3287-100B	75-100mm	76.5-101.5mm	10µm
3287-251B	0-25mm	1.6-26.5mm	10µm



1. El micrómetro de ranura se utiliza para medir la anchura de la ranura y su posición.
2. Medición: medición exterior (Fig.1), medición interior (Fig.2), medición de ubicación (Fig.3, 4).

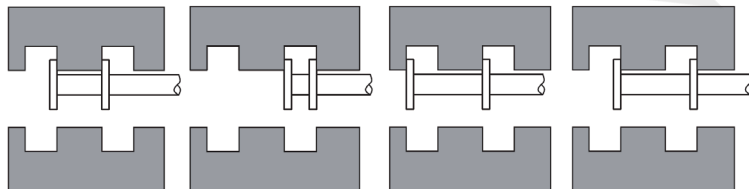


Fig.1

Fig.2

Fig.3

Fig.4

3. Es necesario calibrar el micrómetro de ranura antes de la medición:

---Fuera de la medición, realice la calibración con el bloque de calibre o la pieza de trabajo estándar (cierre las dos caras de medición para realizar la calibración para 0-25 mm). El micrómetro de ranura mide el bloque de calibre, si el resultado es igual al valor normal del bloque de calibre, el micrómetro de ranura está listo para medir; de lo contrario, inserte la llave en el agujero en el lado opuesto de la escala, y gire el manguito para ajustar la lectura igual al valor normal del bloque de calibre.

---Medición interior, realice la calibración con el micrómetro exterior o la pieza de trabajo estándar. Ajustar el micrómetro de exteriores al valor fijo. Micrómetro de ranura mide el micrómetro exterior, si el resultado es igual al valor fijo, micrómetro de ranura está listo para medir, de lo contrario, inserte la llave en el agujero en el lado opuesto de la escala, y gire el manguito para ajustar la lectura igual al valor fijo.

4. Limpie las caras de medición y la pieza de trabajo con un paño suave para evitar el error de medición. El manguito se utiliza para la posición asistida, a fin de encontrar la ubicación de la ranura.

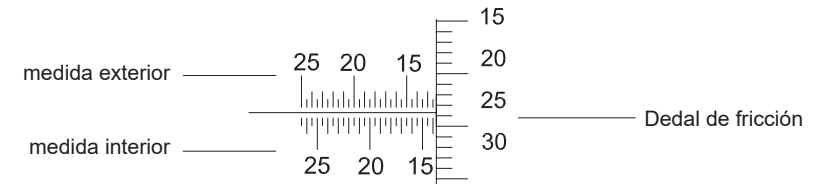
Nota:

---Cuando la cara de medición esté cerca de la pieza de trabajo, no aplique una fuerza excesiva para girar el tope de trinquete, ya que podría provocar resultados inexactos y dañar las roscas internas de precisión.

---No aplique una fuerza excesiva para girar el micrómetro de ranura para evitar que el cabezal de medición se fracture durante la medición.

5. Durante la lectura, la mira está perpendicular a la escala para evitar la lectura de paralaje. Hay dos líneas de índice en el manguito, la superior es para la medición exterior, la otra es para la medición interior. El resultado debe calcular el grosor del cabezal de medición (0.75 mm) para la medición de la posición. La lectura interior debe ser menos 0.75mm(Fig.3).

La lectura exterior debe más 0.75mm(Fig.4). La lectura es la siguiente:



lectura de la medida exterior:

Lectura de mangas: 12mm
Lectura del dedal de fricción: 0.237mm
Lectura: 12.237mm

lectura de la medida interior:

Lectura de mangas: 13.5mm
Lectura del dedal de fricción: 0.237mm
Lectura: 13.737mm

6. Las caras de medición deben protegerse cuidadosamente para evitar que se rayen o dañen. El micrómetro debe aceitarse para evitar que se oxide después de su uso.