



INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

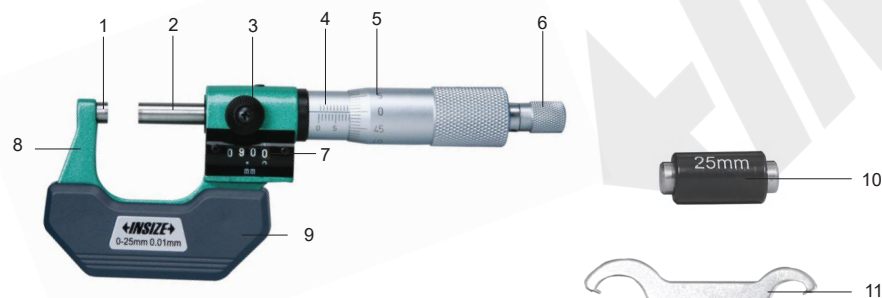
Micrómetro exterior con contador Serie 3400

Graduación del contador: 0,01 mm/0,001"

Graduación del dedal: 0,01 mm/0,0001"

Código	Rango	Precisión
3400-25	0-25mm	4µm
3400-50	25-50mm	4µm
3400-75	50-75mm	5µm
3400-100	75-100mm	5µm
3400-125	100-125mm	6µm
3400-150	125-150mm	6µm
3400-175	150-175mm	7µm
3400-200	175-200mm	7µm
3400-225	200-225mm	8µm
3400-250	225-250mm	8µm
3400-275	250-275mm	9µm
3400-300	275-300mm	9µm

Pedido No.	Rango	Precisión
3400-1	0-1"	.00015"
3400-2	1-2"	.00015"
3400-3	2-3"	.00020"
3400-4	3-4"	.00020"
3400-5	4-5"	.00025"
3400-6	5-6"	.00025"
3400-7	6-7"	.00030"
3400-8	7-8"	.00030"
3400-9	8-9"	.00030"
3400-10	9-10"	.00030"
3400-11	10-11"	.00035"
3400-12	11-12"	.00035"



- 1-Yunque con superficie de medición de carburo
- 2-Eje con superficie de medición de carburo
- 3-Pomo de bloqueo
- 4-Manguito
- 5-Dedal
- 6-Tope de trinquete

- 7-Contador
- 8-Marco
- 9-Placa de aislamiento térmico
- 10-Estándar de ajuste (excepto 0-25 mm/0-1")
- 11-Llave

1. Puesta a cero: Es necesario poner a cero antes de realizar la medición.

---Antes de realizar la medición, limpie las caras de medición y las caras estándar de ajuste con un paño suave.

(El micrómetro se pone a cero con el estándar de ajuste cuando su rango es superior a 25 mm).

---Confirme que ambas caras de medición (la cara de medición y la cara del patrón de ajuste) estén en contacto suave. La fuerza de medición adecuada se puede confirmar girando el tope del trinquete (girar el casquillo de fricción, lo que dañará las roscas de precisión internas) 3 o 4 veces, y luego obtener el resultado.

---Si la lectura es cero (o igual al valor normal del patrón de ajuste), el micrómetro está listo para medir. Si hay una desviación, inserte la llave en el orificio del lado opuesto a la línea de índice y gire el manguito (Fig. 1) para alinear la línea de índice con la línea de graduación cero del casquillo.

Precaución: Cuando las caras de medición estén cerca, pero sin entrar en contacto con la pieza de trabajo, no aplique una fuerza excesiva para girar el tope del trinquete, ya que esto provocará resultados inexactos y podría dañar las roscas de precisión internas.

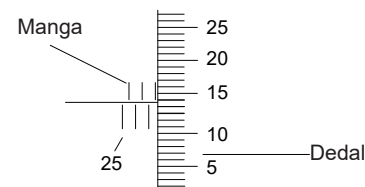


Fig.1

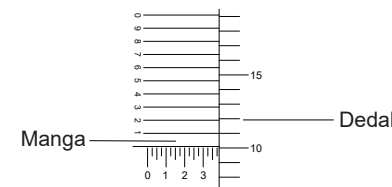
2. Durante la medición: El método de medición es el mismo que el de puesta a cero, y se obtiene el resultado. Preste atención al entorno y a la acción, evite que las variaciones de temperatura ambiental y la acción provoquen errores en la medición.

3. Lectura: El micrómetro con contador tiene dos formas de obtener la lectura. Obtenga la lectura del contador, la lectura mínima es de 0,01 mm/0,001". O bien, obtener la lectura del manguito, cuya lectura mínima es de 0,001 mm/0,0001". Durante la lectura, la vista es perpendicular a la escala (dado que la línea índice del manguito y la graduación del dedal no están en el mismo plano, el error de paralaje afectará al resultado).

La lectura es la suma del manguito, el dedal y la lectura estimada (manguito de tornillo en pulgadas).



Lectura de la manga: 27,5 mm.
Lectura del dedal: 0,13 mm.
Lectura estimada: 0,007 mm.
Lectura: 27,637 mm.



Lectura del manguito: 0,375"
Lectura del casquillo: 0,010"
Lectura del manguito del tornillo de banco: 0,0001"
Lectura: 0,3851"

4. Las caras de medición deben protegerse cuidadosamente para evitar que se rayen o se dañen. No manipule bruscamente, deje caer ni golpee el micrómetro. El micrómetro debe lubricarse con aceite para evitar que se oxide después de su uso.

MN-3400-ES