



INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO

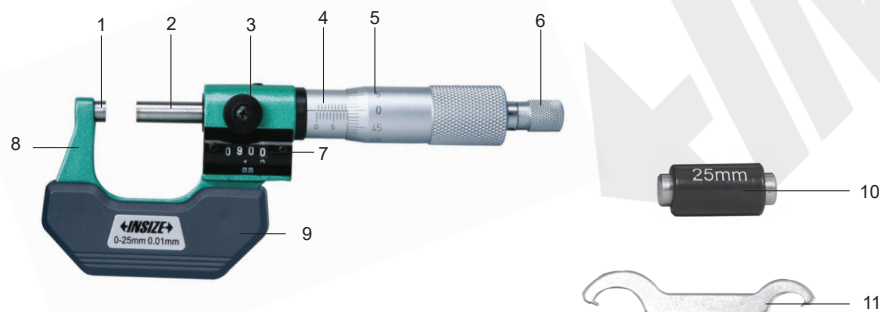
Micrómetro exterior com contador Série 3400

Counter graduation: 0.01mm/.001"

Thimble graduation: 0.01mm/.0001"

Código	Gama	Precisão
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

Order No.	Gama	Precisão
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-Bigorna com face de medição em carboneto
- 2-Eixo com face de medição em carboneto
- 3-Botão de bloqueio
- 4-Manga
- 5-Dedal
- 6-Batente de catraca

- 7-Contador
- 8-Moldura
- 9-Placa de isolamento térmico
- 10-Padrão de ajuste (exceto 0-25 mm/0-1")
- 11-Chave inglesa

1. Zerar: É necessário zerar antes da medição.

---Antes da medição, limpe as faces de medição e as faces padrão de ajuste com um pano macio (o micrómetro é zerado com o padrão de ajuste quando o seu alcance é superior a 25 mm)

---Confirme se as duas faces de medição (face de medição e face do padrão de ajuste) estão em contacto suave. A força de medição adequada pode ser confirmada girando o batente da catraca (girar o anel de fricção que danificará as rosas de precisão internas) 3 ou 4 vezes e, em seguida, obter o resultado

---Se a leitura for zero (ou igual ao valor normal do padrão de ajuste), o micrómetro está pronto para medir. Se houver um desvio, insira a chave no orifício no lado oposto da linha de índice e gire a manga (Fig. 1) para alinhar a linha de índice com a linha de graduação zero do anel.

Atenção: Quando as faces de medição estiverem próximas, mas sem entrar em contacto com a peça de trabalho, não aplique força excessiva para rodar o batente da catraca, pois isso levará a resultados imprecisos e poderá danificar as rosas de precisão internas.

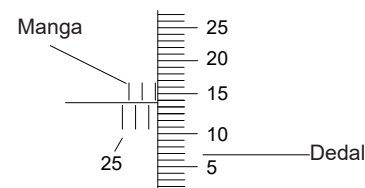


Fig.1

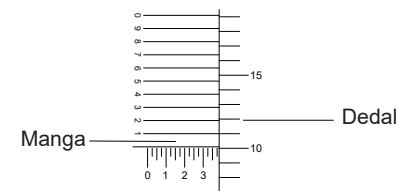
2. Durante a medição: O método de medição é o mesmo que definir o zero e obter o resultado. Preste atenção ao ambiente e à ação, evite variações na temperatura ambiente e ações que possam causar erros na medição.

3. Leitura: O micrómetro com contador tem duas formas de obter a leitura. Obtenha a leitura do contador, a leitura mínima é 0.01 mm/0.001". Ou obter a leitura da manga, sendo que a leitura mínima é de 0.001 mm/0.0001". Durante a leitura, a visão é perpendicular à escala (como a linha de índice da manga e a graduação do dedal não estão no mesmo plano, o erro de paralaxe afetará o resultado).

A leitura é a soma da manga, do dedal e da leitura estimada (manga vice em polegadas).



Leitura da manga: 27.5 mm
Leitura do dedal: 0.13 mm
Estimativa da leitura: 0.007 mm
Leitura: 27.637 mm



Leitura da manga: 0.375"
Leitura do dedal: 0.010"
Leitura da manga do torno: 0.0001"
Leitura: 0.3851"

4. As faces de medição devem ser cuidadosamente protegidas contra riscos ou danos. Não opere abruptamente, não deixe cair nem bata no micrómetro. O micrómetro deve ser lubrificado com óleo para evitar ferrugem após o uso.

MN-3400-PT

V1