



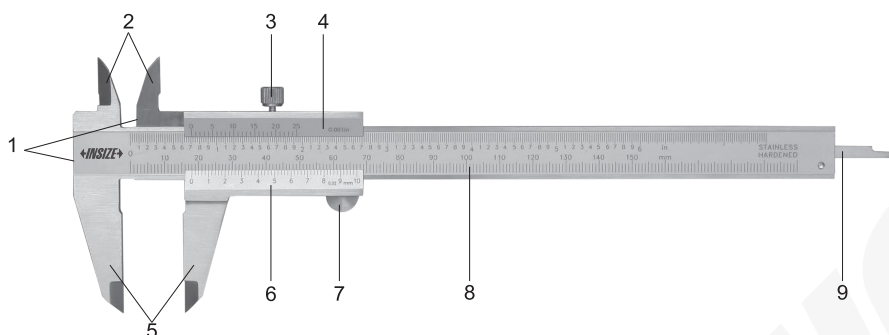
INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Calibre Vernier

Precaución: No mida la pieza de trabajo si está girando, esto es peligroso y las caras de medición se desgastarán.

Graduación: 0,02mm/0,001"

Precisión: $\pm 0,03\text{mm}$ (rango: 0-300mm/0-12")

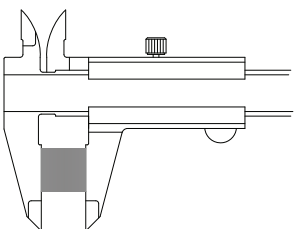


1-Faces de medición escalonadas
2-Mandíbulas de medición internas
3-Tornillo de bloqueo
4-Deslizador
5-Mandíbulas de medición externas

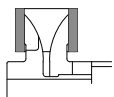
6-Vernier con escala vernier
7-Pinza para pulgar
8-Viga
9-Barra de medición de profundidad

1. Medida

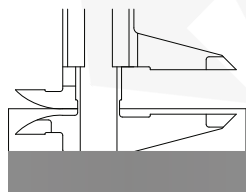
Medición external



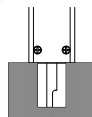
Medición interna



Medición por pasos



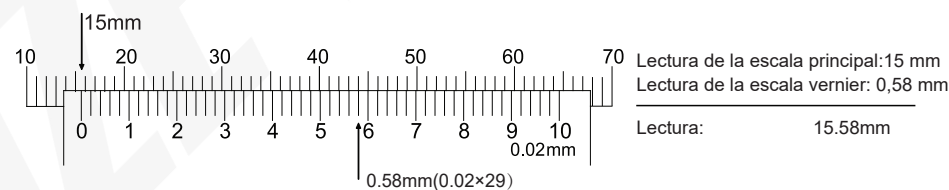
Medición de la profundidad



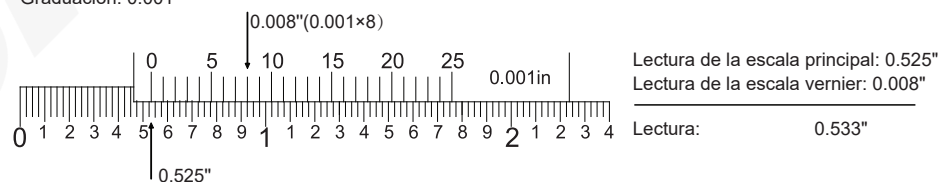
2. Por favor, limpie las caras de medición y la viga con un paño suave, luego cierre las mordazas externas, asegúrese de que las líneas cero de las escalas vernier y principal coincidan y no hay rendija entre las mordazas a contraluz.

3. Para obtener una medición precisa, es necesario controlar la fuerza. Durante la medición, aplique siempre una fuerza constante y adecuada sobre la mordaza. Las mordazas de medición deben 'sostener' la pieza de trabajo y pueden still 'deslizarse' sobre la pieza de trabajo.
4. La lectura se obtiene sumando la lectura de la escala vernier a la de la escala principal. Tome la lectura de la escala vernier en la graduación que coincida con la de la escala principal. Para más detalles, véanse las figuras siguientes.

Graduación: 0.02 mm



Graduación: 0.001"



MN-1205S-ES

V0

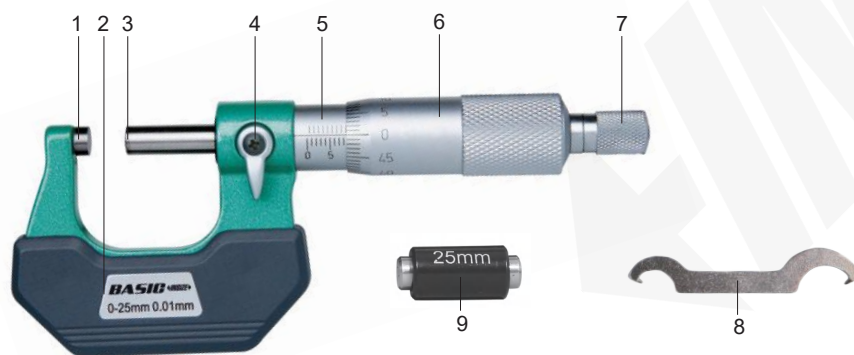
INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Micrómetros exteriores

Código	Rango	Precisión
3202-25A	0-25mm	4µm
3202-50A	25-50mm	4µm
3202-75A	50-75mm	5µm
3202-100A	75-100mm	5µm
3202-125A	100-125mm	6µm
3202-150A	125-150mm	6µm
3202-175A	150-175mm	7µm
3202-200A	175-200mm	7µm

Micrometer set

Código	Rango	Micrómetros incluidos
3202-753A	0-75mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A
3202-1004A	0-100mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A, 3202-100A
3202-1506A	0-150mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A, 3202-100A 3202-125A, 3202-150A



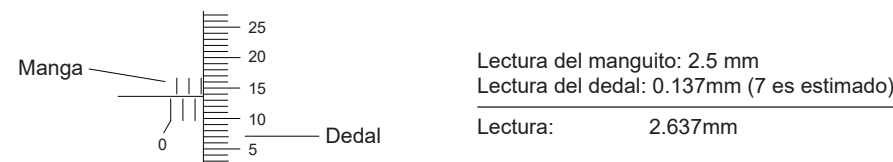
- | | |
|--------------------------------|--|
| 1-Yunque | 6-Timbre |
| 2-Estructura | 7-Parador de carraca |
| 3-Sonda de medición de carburo | 8-Palanca |
| 4-Tornillo de bloqueo | 9-Yunque de ajuste
(excepto 0-25mm) |
| 5-Manquito | |

1. Calibrar los micrómetros de exteriores antes de medir:
 - Limpie la superficie de medición del micrómetro con un paño suave.
 - Aflojar el tornillo de bloqueo, girar el dedal, cuando las dos superficies de medición están cerradas, pero no en contacto, girar el tope de trinquete, y la lectura después de oír chirrido. Si la posición cero tiene desviación, utilice la llave para ajustar el cero.
 - Para los micrómetros de más de 25 mm, realice la calibración con el patrón de ajuste. Igual que el método anterior.
- Cómo demandar la llave:
 - Apriete el tornillo de bloqueo, utilice la llave para girar el manguito (Fig.1), ajuste la lectura a cero.
 - Finalizar la calibración.



Fig.1

2. Medición:
- Durante la medición, asegúrese de que no hay virutas de corte u otros residuos en las caras de medición y la superficie de la pieza de trabajo, o dará lugar a resultados inexactos.
 - Girar el micrómetro para que sea ligeramente más grande que la pieza de trabajo medida, poner la pieza de trabajo en el micrómetro, girando el dedal. Cuando la superficie de medición está en contacto con la pieza de trabajo para girar el tope de trinquete. A continuación, obtener la lectura después de escuchar chirrido.
3. Durante la lectura, la línea de visión debe ser perpendicular a la superficie de la escala para evitar el paralaje. Los resultados de la lectura son los siguientes:



4. Notas:
- Durante el almacenamiento, debe dejarse un espacio de 0,1 mm a 1 mm entre las superficies de medición, y los micrómetros de exteriores no deben almacenarse en estado de sujeción.
 - Después de un largo tiempo de almacenamiento de los micrómetros de exteriores, el husillo tiene una película protectora de aceite, utilice un paño libre de polvo para limpiar la película de aceite antes de medir.

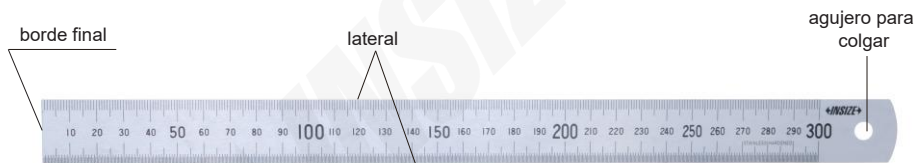


INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Regla De Acero (Tipo Económico)

Graduación: 0.5mm, 1mm, 1/64", 1/32", 1/16"

Código	Rango	Precisión	Observación
7110-150	150mm/6"	±0.18mm	graduación métrica en el anverso y en pulgadas en el reverso
7110-200	200mm/8"	±0.18mm	graduación métrica en el anverso y en pulgadas en el reverso
7110-300	300mm/12"	±0.27mm	graduación métrica en el anverso y en pulgadas en el reverso
7110-3001	300mm/12"	±0.27mm	graduación métrica en el anverso y en pulgadas en el reverso
7110-500	500mm/20"	±0.40mm	graduación métrica en el anverso y en pulgadas en el reverso
7110-600	600mm/24"	±0.50mm	graduación métrica en el anverso y en pulgadas en el reverso
7110-1000	1000mm/40"	±0.50mm	graduación métrica en el anverso y en pulgadas en el reverso
7110-1200	1200mm/48"	±0.80mm	graduación métrica y en pulgadas en la parte delantera
7110-1500	1500mm/60"	±1.00mm	graduación métrica y en pulgadas en la parte delantera
7110-2000	2000mm/80"	±1.00mm	graduación métrica y en pulgadas en la parte delantera



1. Medición:

- Antes de la medición, limpie la regla de acero y la superficie de la pieza a medir con un paño suave y limpio.
- Cuando se utilice, la marca cero del extremo izquierdo debe usarse como referencia de medición.
- Al medir, la regla debe colocarse en posición vertical y no inclinada.

2. Precauciones:

Después de utilizar la regla de acero, limpie la suciedad de la superficie de la regla y colóquela plana sobre el banco de trabajo o cuelgue la regla con el orificio para colgar situado en el extremo derecho para evitar la deformación de la regla de acero.

MN-7110-ES

V0