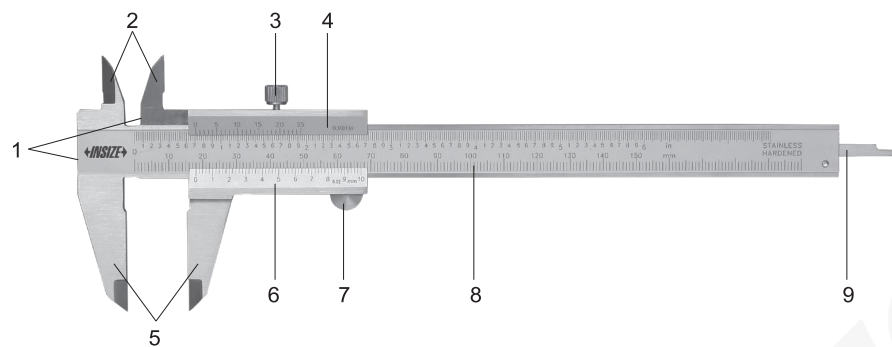


Atenção: Não medir a peça de trabalho se esta estiver a rodar, pois é perigoso e as faces de medição ficarão gastas.

Graduação: 0.02 mm/0.001"

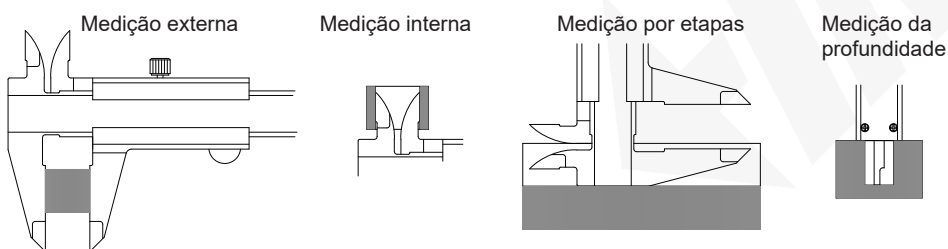
Precisão: $\pm 0.03\text{mm}$ (alcance: 0-300mm/0-12")



1-Passo de medição de faces
2-Mordentes de medição internos
3-Parafuso de bloqueio
4-Controlo deslizante
5-Mordentes de medição externos

6-Vernier com escala vernier
7-Braçadeira de polegar
8-Feixe
9-Barra de medição da profundidade

1. Medição

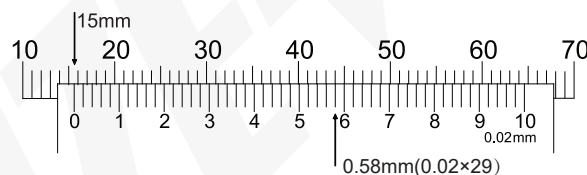


2. Limpar as faces de medição e o feixe com um pano macio e, em seguida, fechar as maxilas externas, certificar-se de que as linhas de zero das escalas vernier e principal coincidem e de que não se observa qualquer fenda entre as maxilas contra a luz.

3. Para obter uma medição precisa, é necessário controlar a força. Durante a medição, aplique sempre uma força constante e correta na pinça de polegar. As garras de medição devem "segurar" a peça de trabalho e podem ainda "deslizar" sobre a peça de trabalho.

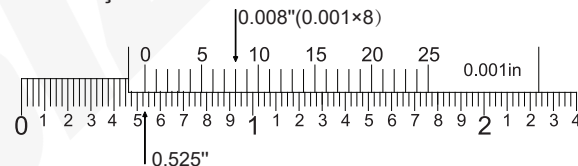
4. A leitura é obtida somando a leitura da escala vernier à da escala principal. Efetuar a leitura da escala vernier na graduação que coincide com a da escala principal. Para mais pormenores, consultar as figuras seguintes.

Graduação: 0.02mm



Leitura da escala principal: 15 mm
Leitura da escala Vernier: 0.58 mm
Leitura: 15.58 mm

Graduação: 0.001"

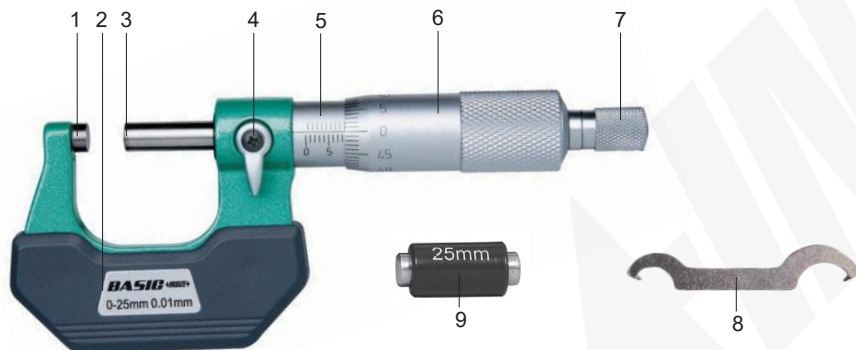


Leitura da escala principal: 0.525"
Leitura da escala Vernier: 0.008"
Leitura: 0.533"

Código	Faixa	Precisão
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

Conjunto de micrômetros

Código	Faixa	Micrômetros incluídos
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-Bigorna
- 3-Sonda de medição de metal duro
- 5-Manga
- 7-Rolha de catraca
- 9-Bigorna de ajuste (exceto 0-25 mm)
- 2-Moldura
- 4-parafuso de travamento
- 6-Dedal
- 8-Tensionador

1. Calibre os micrômetros externos antes de medir:

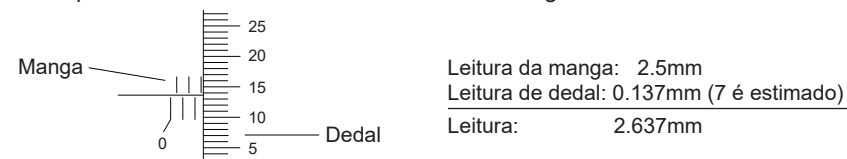
- Limpe a superfície de medição do micrômetro com um pano macio.
 - Solte o parafuso de travamento, gire o dedal, quando as duas superfícies de medição estiverem fechadas, mas não em contato, gire o batente da catraca e faça a leitura após ouvir o rangido. Se a posição zero apresentar desvio, use a chave inglesa para ajustar o zero.
 - Para os micrômetros acima de 25 mm, faça a calibração com o padrão de ajuste. O mesmo que o método acima.
- Como processar spanner:
- Aperte o parafuso de travamento, use uma chave inglesa para girar a luva (Fig. 1) e ajuste a leitura para zero.
 - Calibração do acabamento.



Fig.1

2. Medição:

- Durante a medição, certifique-se de que não haja cavacos de corte ou outros detritos nas faces de medição e na superfície da peça de trabalho, caso contrário, os resultados serão imprecisos.
 - Gire o micrômetro para que fique um pouco maior do que a peça de trabalho medida e coloque a peça de trabalho no micrômetro, girando o dedal. Quando a superfície de medição estiver em contato com a peça de trabalho, gire o batente da catraca e, em seguida, obtenha a leitura após ouvir o rangido.
3. Durante a leitura, a linha de visão deve ser perpendicular à superfície da balança para evitar paralaxe. Os resultados da leitura são os seguintes:



4. Observações:

- Durante o armazenamento, deve ser deixada uma folga de 0,1 mm a 1 mm entre as superfícies de medição, e os micrômetros externos não devem ser armazenados em um estado de fixação.
- Após um longo período de armazenamento dos micrômetros externos, o eixo tem uma película protetora de óleo; use um pano sem poeira para limpar a película de óleo antes de medir.

MN-3202-PT

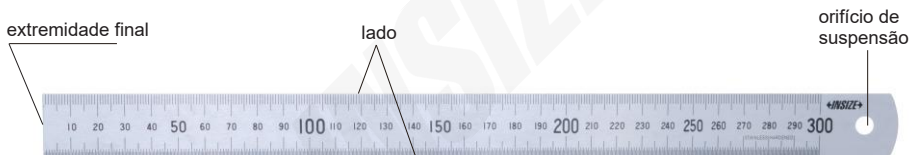


INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO

Régua de aço (tipo económico)

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

Código	Gama	Exatidão	Observação
7110-150	150mm/6"	±0.18mm	graduação métrica na frente e em polegadas no verso
7110-200	200mm/8"	±0.18mm	
7110-300	300mm/12"	±0.27mm	
7110-3001	300mm/12"	±0.27mm	
7110-500	500mm/20"	±0.40mm	
7110-600	600mm/24"	±0.50mm	
7110-1000	1000mm/48"	±0.50mm	graduação métrica e em polegadas na frente
7110-1200	1200mm/48"	±0.80mm	
7110-1500	1500mm/60"	±1.00mm	
7110-2000	2000mm/80"	±1.00mm	



1. Medição:

- Antes da medição, limpar a régua de aço e a superfície da peça a medir com um pano macio e limpo.
- Durante a utilização, a marca zero na extremidade esquerda deve ser utilizada como referência de medição.
- Durante a medição, a régua deve ser colocada na vertical e não inclinada.

2. Precauções:

Depois de utilizar a régua de aço, limpe a sujidade da superfície da régua e coloque-a na horizontal sobre a bancada de trabalho ou pendure a régua com o orifício de suspensão na extremidade direita para evitar a deformação da régua de aço.

MN-7110-PT

V0