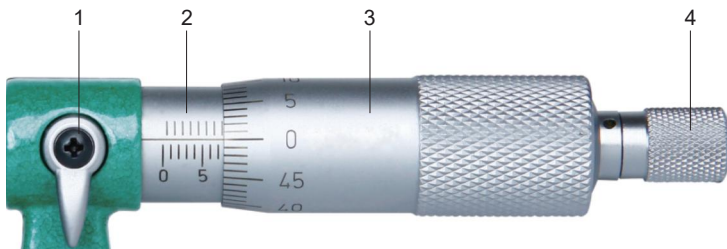


INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Micrómetro exterior

Graduación: 0.01 mm



- 1-Llave de bloqueo
- 2-Manguito
- 3-Dedal
- 4-Tope de trinquete
- 5-Llave inglesa

1. Calibración de los micrómetros externos antes de la medición:

- Limpie la superficie de medición del micrómetro con un paño suave.
- Afloje el tornillo de bloqueo, gire el dedal, cuando las dos superficies de medición estén cerradas, pero sin entrar en contacto, gire el tope del trinquete y lea después de oír un chirrido. Si la posición cero presenta una desviación, utilice la llave inglesa para ajustar el cero.
- Para micrómetros de más de 25 mm, realice la calibración con un estándar de ajuste. Siga el mismo método anterior.

Cómo utilizar la llave inglesa:

- Apriete el tornillo de bloqueo, utilice la llave inglesa para girar el manguito (Fig. 1) y ajuste la lectura a cero.
- Finalice la calibración.



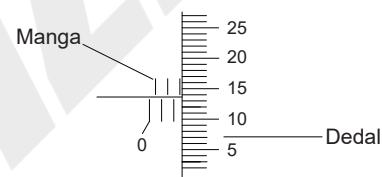
Fig.1

2. Medición:

- Durante la medición, asegúrese de que no haya virutas de corte u otros residuos en las caras de medición y en la superficie de la pieza de trabajo, ya que esto daría lugar a resultados inexactos.
- Gire el micrómetro hasta que sea ligeramente más grande que la pieza de trabajo medida, coloque la pieza de trabajo en el micrómetro y gire el pulgar. Cuando la superficie de medición esté en contacto con la pieza de trabajo, gire el tope del trinquete. A continuación, obtenga la lectura después de oír un chirrido.

3. Durante la lectura, la línea de visión debe ser perpendicular a la escala, con el fin de evitar el paralaje.

La lectura es la suma de la lectura del manguito fijo y la lectura del pulgar. Los resultados son los siguientes:



Lectura de la manga: 2.5 mm.
Lectura del dedal: 0.137 mm (se estima 7).

Lectura: 2.637 mm.

Atención:

- En la calibración del micrómetro, la dirección de funcionamiento debe alinearse estrictamente con la dirección utilizada durante la medición. Esto es esencial para eliminar los errores inducidos por el propio peso del micrómetro.
- Durante la medición, cuando las caras de medición estén a punto de tocar la pieza de trabajo, gire suavemente el tope del trinquete. Una rotación excesivamente forzada no solo da lugar a datos de medición poco fiables, sino que también conlleva el riesgo de dañar las roscas internas de precisión.
- Durante el almacenamiento, se debe dejar un espacio de entre 0,1 mm y 1 mm entre las superficies de medición.
- Después de un largo periodo de almacenamiento de los micrómetros exteriores, el husillo tiene una película protectora de aceite. Utilice un paño sin polvo para limpiar la película de aceite antes de realizar la medición.