

Especificações

Modelo (V com 60° - 3 cortes):	113.070	113.071	113.072	113.073	113.074	113.075	113.076	113.077	113.078
Faixa de medição:	1-15mm	2,3-25mm	5-20mm	20-35mm	25-50mm	35-50mm	50-65mm	65-80mm	80-95mm
Exatidão:	0,004mm	0,004mm	0,004mm	0,005mm	0,005mm	0,005mm	0,006mm	0,006mm	0,007mm

Modelo (V com 108° - 5 cortes):	113.090	113.091	113.092	113.093	113.094
Faixa de medição:	5-25mm	25-45mm	45-65mm	65-85mm	85-105mm
Exatidão:	0,004mm	0,005mm	0,006mm	0,007mm	0,008mm

Modelo (V com 128°34'17" - 7 cortes):	113.100	113.101	113.102	113.103
Faixa de medição:	5-25mm	25-45mm	45-65mm	65-85mm
Exatidão:	0,004mm	0,005mm	0,006mm	0,007mm

Graduação: 0,01mm

Ø do fuso: 6,5mm

Força de medição: 5~10N

Faces de medição em V: Planas em metal duro

Face de medição móvel: Planas em metal duro

(exceto para os modelos 113.070 e 113.071 - cônicas em metal duro)

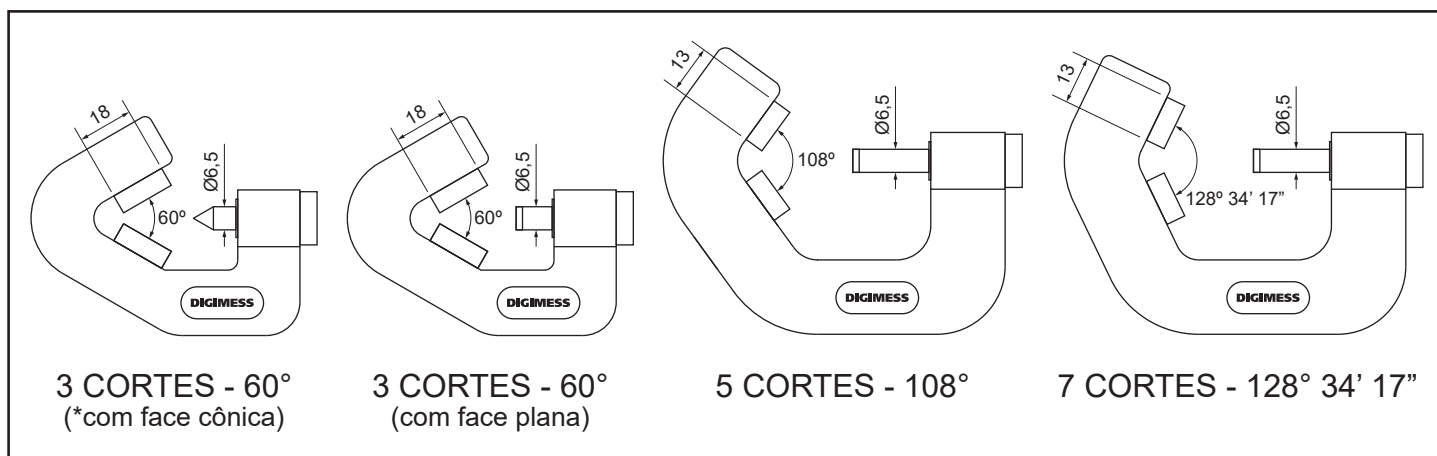
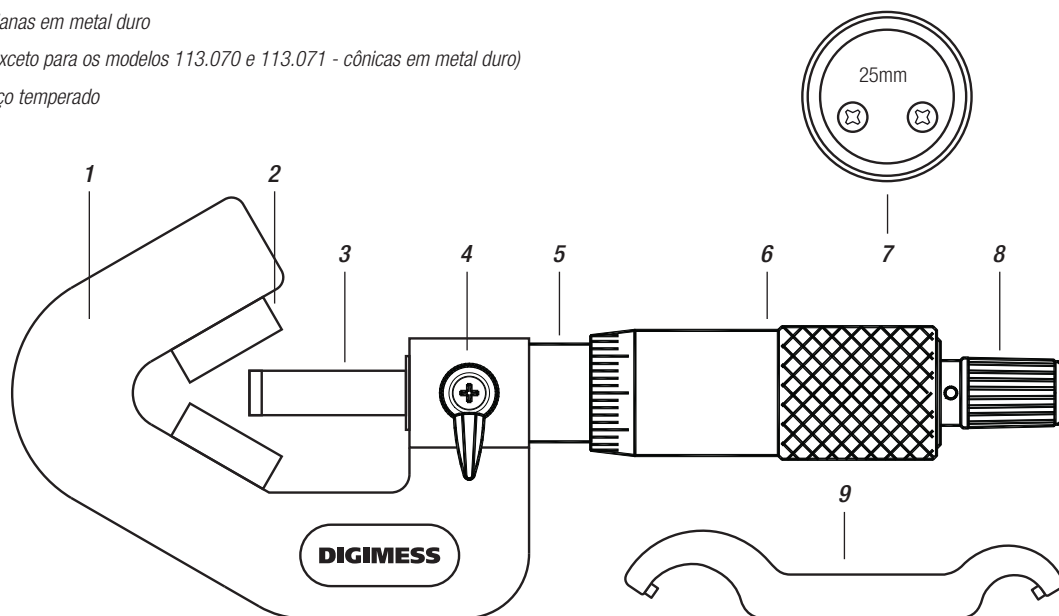
Material do fuso: Aço temperado

Acompanham:

1) Chave para zeragem da bainha

2) Padrão cilíndrico para zeragem

1. Arco
2. Batentes fixos em V
3. Fuso / batente móvel
4. Trava do fuso
5. Bainha
6. Tambor de avanço rápido
7. Padrão cilíndrico para zeragem
8. Catraca
9. Chave para zeragem da bainha



Utilização: São utilizados para medição do diâmetro externo de ferramentas de corte com número ímpar de cortes (3, 5 ou 7 cortes). * Modelos 113.070 e 113.071

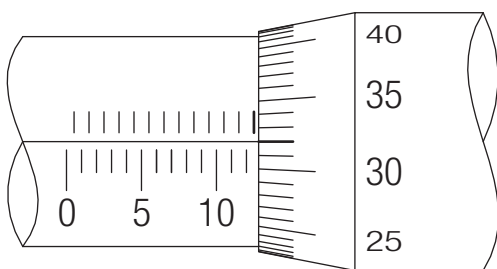
DIGIMESS

Contato: sac@digimess.com.br

Este produto possuiu 1 ano de garantia contra defeitos de fabricação.
Fabricado na China. Importado por Digimess Instrumentos de Precisão Ltda.
CNPJ 05.396.034/0001-60

Leitura da medição:

- A leitura é feita com graduação de 0,5mm na bainha (sendo necessárias duas voltas para completar 1mm) e 0,01mm no tambor. Deve-se somar as duas medidas para conseguir o valor da medição.



Exemplo de leitura

- A leitura dos milímetros é feita na bainha. Sua graduação é de 0,5mm. Observamos o último traço que o tambor ultrapassa. Na figura acima a bainha marca **12,5mm**.
- A leitura dos centésimos é feita no tambor. Sua graduação é de 0,01mm. Neste caso observamos o traço que coincide com a linha central da bainha. Na figura acima o tambor marca **0,32mm**.
- Por fim somamos as duas medidas: **12,5mm + 0,32mm = 12,82mm**
- **NOTA:** Quando o traço da linha central da bainha se posicionar entre 2 traços do tambor, usuários mais experientes podem subdividir este espaço e realizar a leitura da casa milesimal.
- Por exemplo, ficando exatamente no meio do caminho entre os 2 traços podemos definir a medida como 0,005mm.

Zeragem do micrômetro:

- Para fazer a zeragem primeiramente temos que ter certeza que as faces de medição estão completamente limpas. Você pode limpá-las com produtos apropriados (álcool isopropílico por exemplo) e um pano macio ou flanela.
- Após isto referencie o micrômetro no padrão de zeragem cilíndrico que o acompanha. Sempre utilize 3 voltas na catraca para manter uma pressão constante.
- Com o auxílio da chave de serviço que acompanha o micrômetro, gire a bainha, alinhando perfeitamente a linha central da bainha com a graduação zero do tambor, caso seja necessário.
- **NOTA 1:** Mudanças bruscas de temperatura afetam a medição e a zeragem do micrômetro. Assim é recomendado que deixe o micrômetro estabilizar sempre que houver troca de ambiente.

Manutenção e cuidados:

- 1) Mantenha o micrômetro sempre limpo, livre de sujeira, poeira, oleosidade. Tenha atenção especial as faces de medição. Sempre use um pano macio ou flanela para fazer a limpeza. Utilize produtos apropriados (álcool isopropílico por exemplo).
- 2) Mantenha as partes metálicas sempre lubrificadas com uma fina camada de óleo apropriado. Não utilize óleo em excesso. Ao guardar o micrômetro aplique também uma fina camada de óleo evitando oxidação.
- 3) Evite impacto e queda do micrômetro, preservando a integridade de seu mecanismo, componentes internos e mantendo sua exatidão.
- 4) Antes de realizar medições com o micrômetro tenha certeza que a zeragem está correta. Verifique periodicamente o desgaste das faces de medição com ajuda de paralelos e planos ópticos.
- 5) Evite o uso do micrômetro sob a luz direta do sol. Não guarde o micrômetro em locais de temperatura extremamente quentes ou frias.