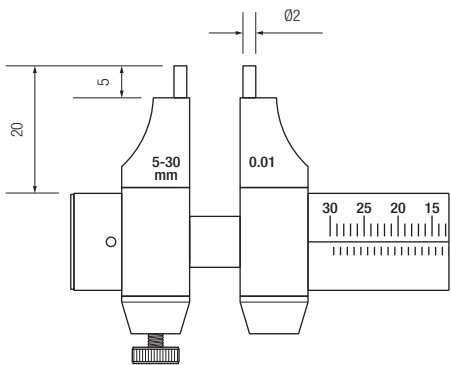
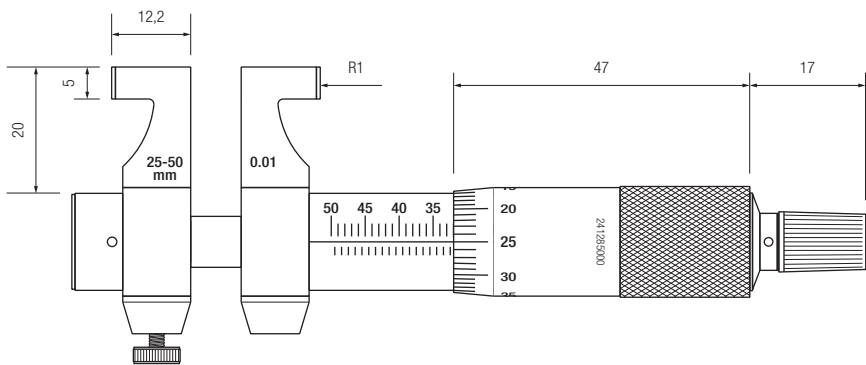
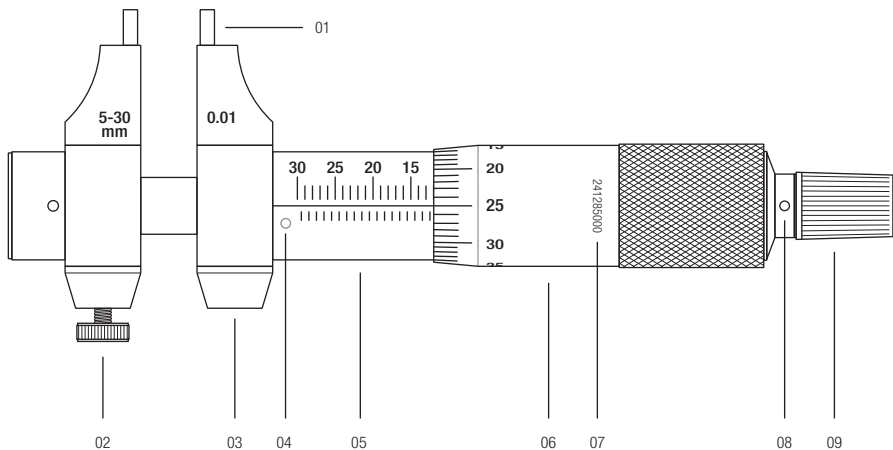
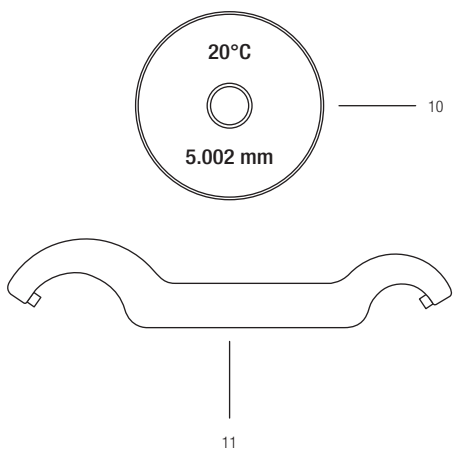




- **Tipo A:** pontas de contato cilíndricas (Ø2 x 5 mm) em metal duro micro lapidadas



- **Tipo B:** pontas de contato abauladas (R1 x 5 mm) em metal duro micro lapidadas



Modelo	Faixa de Medição	Graduação	Exatidão	Anel de Calibração	Tipo
110.302	5 - 30 mm	0,01 mm	0,004 mm	5 mm	A
110.304	25 - 50 mm	0,01 mm	0,004 mm	25 mm	B
110.306	50 - 75 mm	0,01 mm	0,005 mm	-	B
110.308	75 - 100 mm	0,01 mm	0,005 mm	-	B
110.310	100 - 125 mm	0,01 mm	0,006 mm	-	B
110.311	125 - 150 mm	0,01 mm	0,006 mm	-	B
110.312	150 - 175 mm	0,01 mm	0,007 mm	-	B
110.313	175 - 200 mm	0,01 mm	0,007 mm	-	B

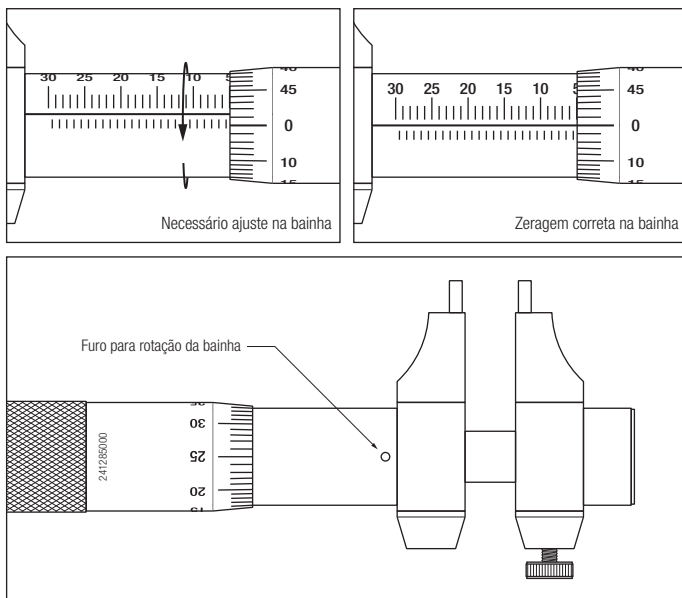
1. Pontas de contato em metal duro
2. Parafuso de fixação do fuso
3. Parafuso de ajuste da folga do fuso (lacrado - não deve ser violado)
4. Furo de ajuste da bainha
5. Bainha graduada
6. Tambor graduado
7. Número de série
8. Furo para desmontagem do tambor
9. Catraca
10. Anel de calibração
11. Chave de ajuste da bainha

Especificações gerais

- Tambor, bainha e catraca em metal cromado fosco
- Fuso em aço temperado
- Parafuso de fixação do fuso
- Pressão de medição através de catraca na extremidade do tambor
- Força de medição da catraca de 5 ~ 10 N

Acompanha

- Anel de calibração Ø5 mm (apenas no micrômetro 110.302) e Ø25 mm (apenas no micrômetro 110.304)
- Demais micrômetros não acompanham anel
- Chave de ajuste da bainha
- Estojo plástico para transporte e armazenagem

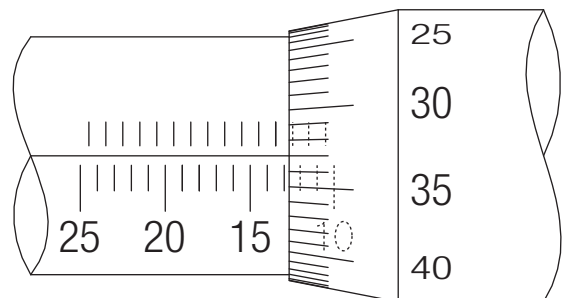


Como realizar a zeragem do micrômetro

- Antes de realizar a verificação da zeragem, tenha certeza que as faces de medição estão completamente limpas.
- Agora referencie o micrômetro em sua capacidade inicial. Você pode utilizar um anel de calibração ou outro tipo de padrão interno que desejar. As faixas de medição de 5 - 30 mm e 25 - 50 mm já são fornecidas com um anel de calibração na medida inicial do micrômetro. Sempre utilize 3 voltas na catraca para manter uma pressão constante.
- Com o auxílio da chave de ajuste que acompanha o micrômetro, gire a bainha, alinhando perfeitamente sua linha central com a graduação da medida inicial do tambor, caso seja necessário.
- **Atenção!** 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.

Cuidados e manutenção

- Antes de utilizar o micrômetro tenha certeza que todas suas partes estão livres de sujeira, poeira e 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).
- 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.
- Antes de realizar medições com o micrômetro tenha certeza as faces de medição estão preservadas. Tenha certeza também que a zeragem está correta antes de iniciar a utilização.
- A utilização comum do micrômetro não é em alta velocidade. Não realize movimentos demasiadamente rápidos ou bruscos abrindo e fechando o tambor, evitando desgaste precoce.
- Evite choques, impactos e quedas, principalmente nas faces de medição, preservando a integridade de seu mecanismo, componentes internos e mantendo sua exatidão.
- Não guarde o micrômetro em locais com temperaturas extremamente quentes, frias ou com muita umidade.
- **Nunca solte o parafuso lacrado em vermelho, pois seu ajuste é fundamental ao bom funcionamento do micrômetro.**



Como realizar a leitura

- A leitura dos milímetros é feita na bainha. Sua graduação é de **0,5 mm**. Observamos o último traço que o tambor ultrapassa. No exemplo acima a bainha marca **12,5 mm**.
- A leitura dos centésimos é feita no tambor. Sua graduação é de **0,01 mm**. Aqui observamos o traço que coincide com a linha central da bainha. No exemplo acima o tambor marca **0,33 mm**.
- Por fim, somamos as duas medidas: **12,5 mm + 0,33 mm = 12,83 mm**
- **Nota!** Quando o traço da linha central da bainha se posicionar entre dois traços do tambor, usuários mais experientes podem subdividir este espaço e realizar a leitura interpretativa da casa milesimal. Por exemplo, ficando exatamente no meio do caminho entre as graduações **0,32 e 0,33 mm** do tambor, podemos definir a medida como **0,325 mm**, e teríamos a medida final de **12,825 mm**.