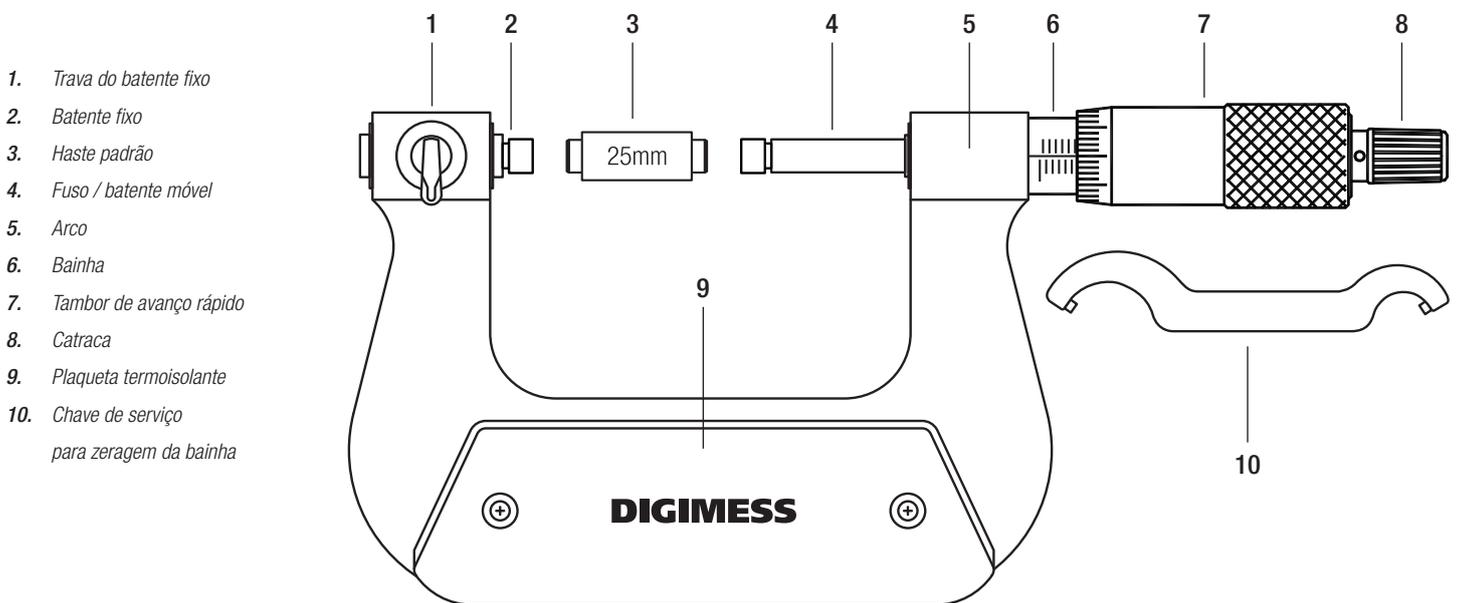
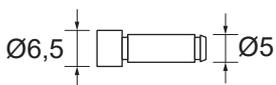


**Especificações**

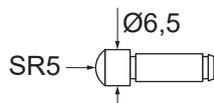
<b>Modelo:</b>	<b>112.900</b>	<b>112.901</b>	<b>112.902</b>	<b>112.903</b>
<b>Faixa de medição:</b>	0-25mm	25-50mm	50-75mm	75-100mm
<b>Exatidão:</b>	0,004mm	0,004mm	0,005mm	0,005mm
	<b>112.904</b>	<b>112.905</b>	<b>112.906</b>	<b>112.907</b>
	100-125mm	125-150mm	150-175mm	175-200mm
	0,006mm	0,006mm	0,007mm	0,007mm
<b>Graduação:</b>	0,01mm	<b>Acompanham:</b>		
<b>Ø do Fuso:</b>	8mm	1) Chave para zeragem da bainha		
<b>Tipo do fuso:</b>	Não-rotativo	2) Haste padrão em sua capacidade inicial para zeragem (exceto capacidade de 0-25mm)		
<b>Força de medição:</b>	5~10N	3) Jogo com 7 pares de pontas apalpadoras, código 112.914H		
<b>Diâmetro de encaixe das pontas:</b>	Ø5mm			
<b>Material do fuso:</b>	Aço temperado			



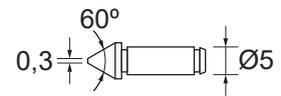
1. Trava do batente fixo
2. Batente fixo
3. Haste padrão
4. Fusos / batente móvel
5. Arco
6. Bainha
7. Tambor de avanço rápido
8. Catraca
9. Plaqueta termoisolante
10. Chave de serviço para zeragem da bainha



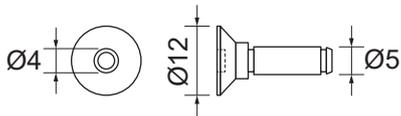
PLANA - Código: 112.914A



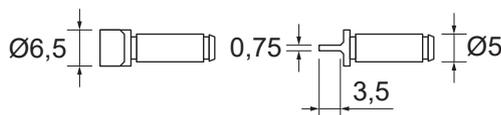
ESFÉRICA - Código: 112.914B



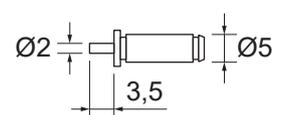
CÔNICA - Código: 112.914G



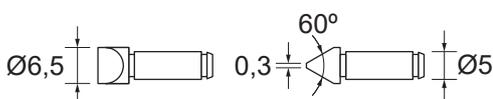
DISCO - Código: 112.914D



LÂMINA - Código: 112.914E



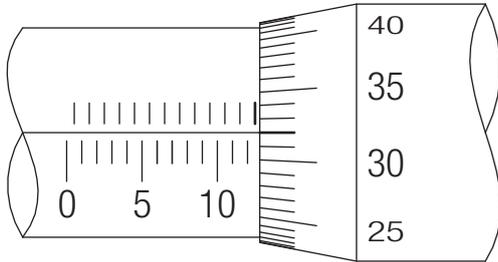
FINA - Código: 112.914C



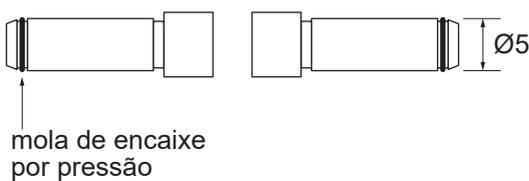
FACA - Código: 112.914F

**Leitura da medição (no tambor analógico):**

- 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 no tambor analógico:**

- 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.

**Pontas apalpadoras:**

- Fornecidas em pares, com encaixe de Ø5mm, em aço temperado.
- Disponíveis 7 pares diferentes nos seguintes modelos: Plana; Esférica; Fina; Disco; Lâmina; Cônica (60°); Faca (60°), podendo ser utilizadas também combinando-se pontas individualmente de tipos diferentes, se a medição necessitar.

**Encaixe das pontas:**

- Devem ser inseridas na furação do batente fixo e do fuso até atingirem o encosto. Sua fixação é feita através da mola sob pressão. Deve ser realizada a zeragem do tambor (ou do digital) após a montagem.

**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.
- Faça a montagem do par de pontas apalpadoras conforme a necessidade que deseja medir.
- Agora solte a trava da ponta apalpadora fixa e movimente o tambor para referenciar o micrômetro em sua capacidade inicial. No micrômetro 0-25mm será possível acomodar suas faces uma contra a outra. Nos modelos acima de 25mm será necessário o uso da haste padrão. Empurre a ponta apalpadora fixa contra a ponta apalpadora móvel, mantendo uma pressão constante, e movimente o tambor até o alinhamento dos traços do zero (tambor e bainha) coincidirem. Neste momento, trave a ponta apalpadora fixa.
- Por fim, realize uma medição para confirmar a zeragem (sem soltar a trava da ponta apalpadora fixa). 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:** Tenha uma atenção especial na zeragem de micrômetros grandes. Devido a possibilidade de flexão do arco, a zeragem deve ser feita na mesma posição em que será realizada a medição.
- **NOTA 2:** 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.

Contato: [sac@digimess.com.br](mailto:sac@digimess.com.br)

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