

V-04-2026

Technical drawing of the DIGIMESS 110.214B digital depth gauge. The drawing shows the main body with dimensions A, B, C, and 17. The depth rod has a diameter of 6.5 mm and a length of 28.5 mm. The digital display shows 0.00 mm. The base has the DIGIMESS logo and two screws.

Jogos	Faixa de Medição
110.214B	0 - 75 mm
110.214C	0 - 100 mm
110.214D	0 - 150 mm

- Dimensões em milímetros (mm)

[illegible]

- # DIGIMESS

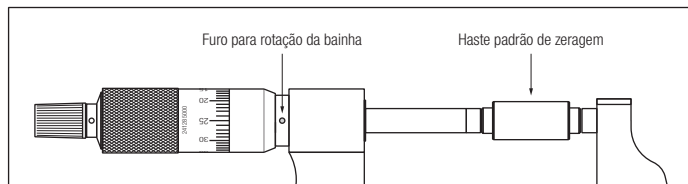
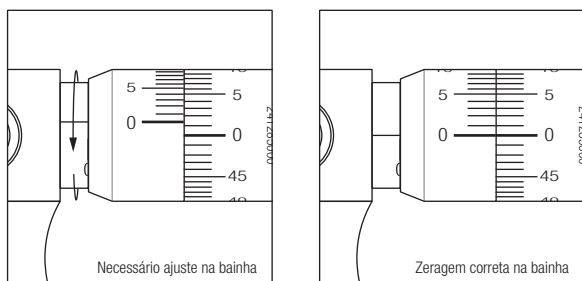
Este produto possui 1 ano de garantia contra defeitos de fabricação.
Fabricado na China. Importado por Digimess Instrumentos de Precisão Ltda.
CNPJ 05.396.034/0001-60

Especificações gerais

- Tambor milesimal livre de paralaxe, evitando erros de leitura
- Arco fabricado em aço forjado, pintado e esmaltado
- Tambor, bainha e catraca em metal cromado fosco
- Fuso em aço temperado com Ø6,5 mm
- Alavanca de fixação do fuso
- Faces de medição em metal duro micro lapidadas
- Pressão de medição através de catraca na extremidade do tambor
- Com protetores termoisolantes
- Força de medição da catraca de 5 ~ 10 N

Acompanha

- Haste padrão para zeragem nas capacidades acima de 25 mm
- Chave de ajuste da bainha
- Estojo plástico para transporte e armazenagem

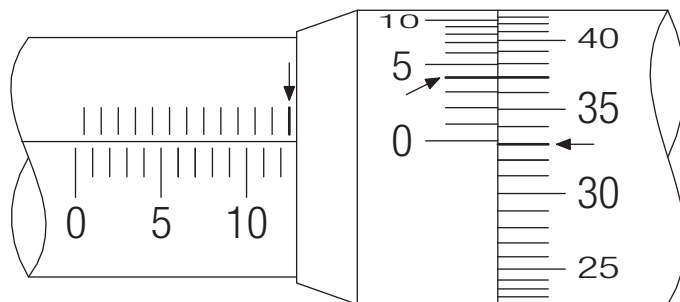


Como realizar a zeragem do micrômetro

- 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. No micrômetro 0 - 25 mm será possível acomodar suas faces uma contra a outra. Nos modelos acima de 25 mm será necessário o uso da haste padrão. 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 zero do tambor, caso seja necessário.
- **Atenção!** Tenha um cuidado 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.
- **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. As faces de contato podem ser verificadas com ajuda de paralelos e planos ópticos. 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.



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 centesimal. Sua graduação é de **0,01 mm**. Aqui observamos o último traço ultrapassado pela graduação zero da bainha milesimal. No exemplo acima o tambor marca **0,33 mm**.
- A leitura dos milésimos é feita no tambor milesimal. Sua graduação é de **0,001 mm**. Aqui observamos o traço que coincide, formando uma linha perfeita entre qualquer graduação dos dois tambres. No exemplo acima o traço coincidente é de **4 milésimos (ou 0,004 mm)**.
- Por fim, somamos as três medidas:
 $12,5 \text{ mm} + 0,33 \text{ mm} + 0,004 \text{ mm} = 12,834 \text{ mm}$