



Especificações

Norma: DIN 2250

Material: Aço temperado

Nomenclatura

Ø Nominal: Diâmetro de referência de fabricação do anel

Ø Real: Diferença que o anel pode apresentar em relação ao diâmetro nominal (este valor virá gravado no anel)

Circularidade: Diferença máxima de ovalização que o anel pode apresentar

Exatidão: Diferença máxima no diâmetro real (ao que está gravado no anel)

Modelo	Ø Nominal	Ø Real	Circularidade	Exatidão
110.787A	4mm	±10µm	1µm	±1,5µm
110.787B	5mm	±10µm	1µm	±1,5µm
110.787C	5,5mm	±10µm	1µm	±1,5µm
110.787D	6mm	±10µm	1µm	±1,5µm
110.787E	8mm	±10µm	1µm	±1,5µm
110.787F	10mm	±10µm	1µm	±1,5µm
110.787G	11mm	±10µm	1µm	±1,5µm
110.787H	12mm	±10µm	1µm	±1,5µm
110.787I	16mm	±10µm	1µm	±1,5µm
110.787J	17mm	±10µm	1µm	±1,5µm
110.787K	20mm	±10µm	1µm	±1,5µm
110.787L	25mm	±10µm	1µm	±1,5µm
110.787M	30mm	±10µm	1µm	±1,5µm

Modelo	Ø Nominal	Ø Real	Circularidade	Exatidão
110.787N	35mm	±10µm	1µm	±1,5µm
110.787O	40mm	±10µm	1µm	±1,5µm
110.787P	50mm	±20µm	1,5µm	±1,5µm
110.787Q	62mm	±20µm	1,5µm	±1,5µm
110.787R	70mm	±20µm	1,5µm	±1,5µm
110.787S	75mm	±20µm	1,5µm	±1,5µm
110.787T	87mm	±20µm	1,5µm	±1,5µm
110.787U	90mm	±20µm	2µm	±1,5µm
110.787V	100mm	±20µm	2µm	±1,5µm
110.787W	125mm	±20µm	2µm	±2,5µm
110.787X	150mm	±20µm	2µm	±2,5µm
110.788A	175mm	±20µm	2µm	±2,5µm

Funções:

- Os anéis padrão são utilizados principalmente na verificação e zeragem de micrômetros internos. Podem ser utilizados também em verificações de comparadores de diâmetro interno, medidores internos com relógio ou na medição interna de paquímetros (orelhas).

Utilização - Zeragem do micrômetro interno:

- Para fazer a zeragem primeiramente temos que ter certeza que as faces de medição estão completamente limpas, tanto do anel padrão, quanto do micrômetro. Você pode limpá-las com produtos apropriados (álcool isopropílico por exemplo) e um pano macio ou flanela.

- Após isto referencie o micrômetro efetuando a medição no anel padrão. Sempre utilize 3 voltas na catraca para se manter uma pressão constante. Pode ser utilizado um anel padrão na capacidade inicial ou final do micrômetro interno. O ideal é utilizar um anel padrão sempre mais próximo a medição que você vai realizar.

- Por fim, solte o parafuso trava e gire a bainha posicionando-a para ajuste do alinhamento dos traços do zero, caso seja necessário. Nos modelos digitais siga o procedimento de zeragem do display conforme indicado no manual do micrômetro.

Manutenção e cuidados:

1) Sempre faça uma cuidadosa limpeza do anel padrão antes de sua utilização. Para a limpeza sempre use um pano macio ou flanela, que não deixe resíduos (fiapos). Utilize produtos apropriados (álcool isopropílico, por exemplo). Após a limpeza deixe o anel padrão secar completamente e elimine qualquer resíduo restante.

2) Quando fora de uso, mantenha os anéis padrão sempre lubrificados com uma fina camada de óleo apropriado ou vaselina, evitando oxidação.

3) Evite quedas e impactos nos anéis padrão, preservando sua exatidão. Quando utilizados sobre superfícies duras (desempenos de ferro fundido, granito) procure apoiar os anéis padrão sobre algum pano ou borracha para sua proteção.

4) Os anéis padrão devem passar periodicamente por calibração para que possam se manter confiáveis quanto a sua precisão. Esse tempo necessário para cada calibração depende da frequência de uso de cada usuário.

5) Mantenha os anéis padrão em local com temperatura e umidade controladas (aproximadamente 20°C e 50% respectivamente). Variações e mudanças bruscas podem afetar a precisão dos anéis padrão.