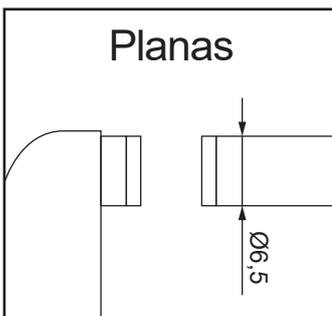
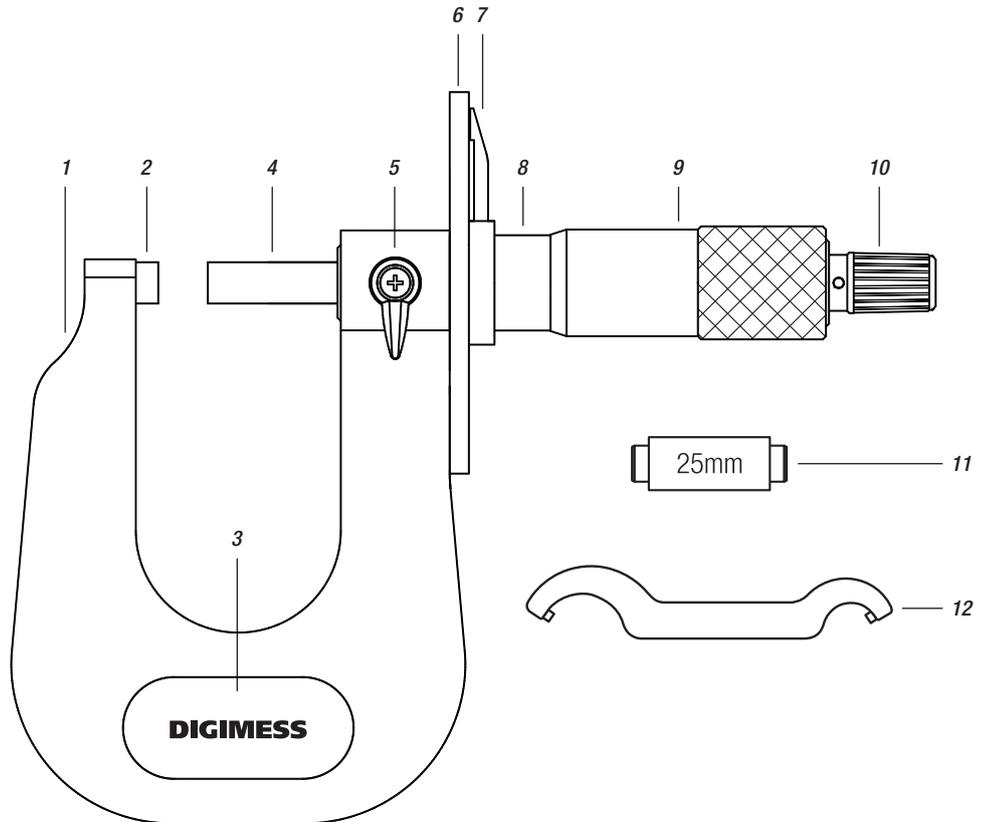


Especificações

Modelo:	113.064	113.064A	113.064B	113.064C	113.064D	113.064E
Faixa de medição:	0-15mm	0-25mm	0-50mm	0-15mm	0-25mm	0-50mm
Faces de medição:	Planas	Planas	Planas	Plana/Estérica	Plana/Estérica	Plana/Estérica
Exatidão:	0,004mm	0,004mm	0,005mm	0,004mm	0,004mm	0,005mm

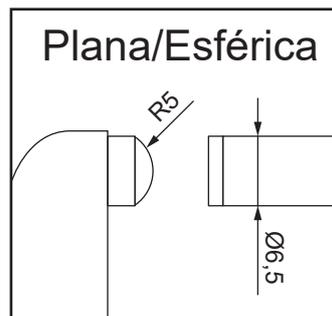
Graduação:	0,01mm	Acompanham:	1) Chave para zeragem da bainha
Ø do Fuso:	6,5mm	2) Haste padrão em sua capacidade inicial para zeragem (a partir de 25mm)	
Força de medição:	5-10N		
Faces de medição:	Metal duro		
Material do fuso:	Aço temperado		

1. Arco
2. Batente fixo
3. Plaqueta de identificação
4. Fuso / batente móvel
5. Trava do fuso
6. Disco graduado centesimal
7. Ponteiro
8. Bainha
9. Tambor de avanço rápido
10. Catraca
11. Chave de serviço
12. Haste padrão



Batentes planos:

- Ambas as faces de contato são planas, no batente fixo e no batente móvel. Ideal para medição de chapas planas.

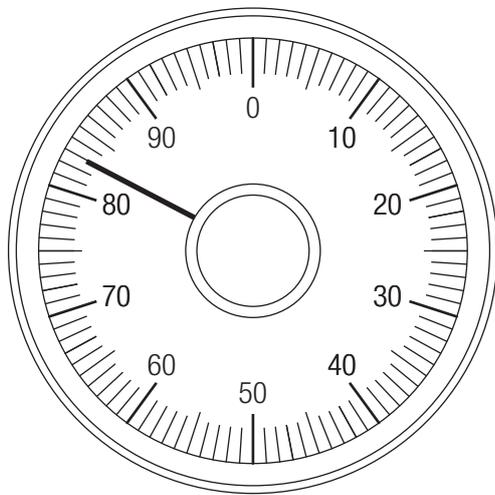
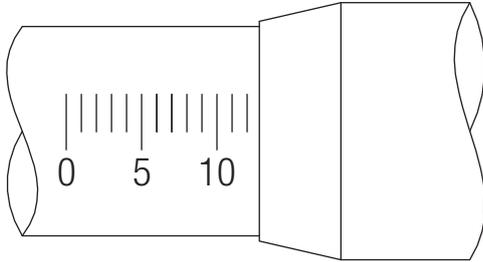


Batente plano/esférico:

- Uma das faces de contato é plana (batente móvel) e a outra é esférica (batente fixo). Ideal para medição de paredes de tubos e chapas abauladas.

Leitura da medição:

- A leitura é feita com graduação de **1mm** na bainha e **0,01mm** no disco graduado. 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 **1mm**. Observamos o último traço que o tambor ultrapassa. Na figura acima a bainha marca **12mm**.
- A leitura dos centésimos é feita no disco graduado. Sua graduação é de **0,01mm**. Neste caso observamos o ponto indicado pelo ponteiro. Na figura acima o disco graduado marca **0,82mm**.
- Por fim somamos as duas medidas: **12mm + 0,82mm = 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 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. 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.