

Especificações

Modelo:	110.200A	110.202A	110.204A	110.206A	110.208A	110.210A	110.212A	110.214A
Faixa de medição:	0-25mm	25-50mm	50-75mm	75-100mm	100-125mm	125-150mm	150-175mm	175-200mm
Exatidão:	0,004mm	0,004mm	0,005mm	0,005mm	0,006mm	0,006mm	0,007mm	0,007mm

Graduação: 0,01mm

Ø do Fuso: 6,5mm

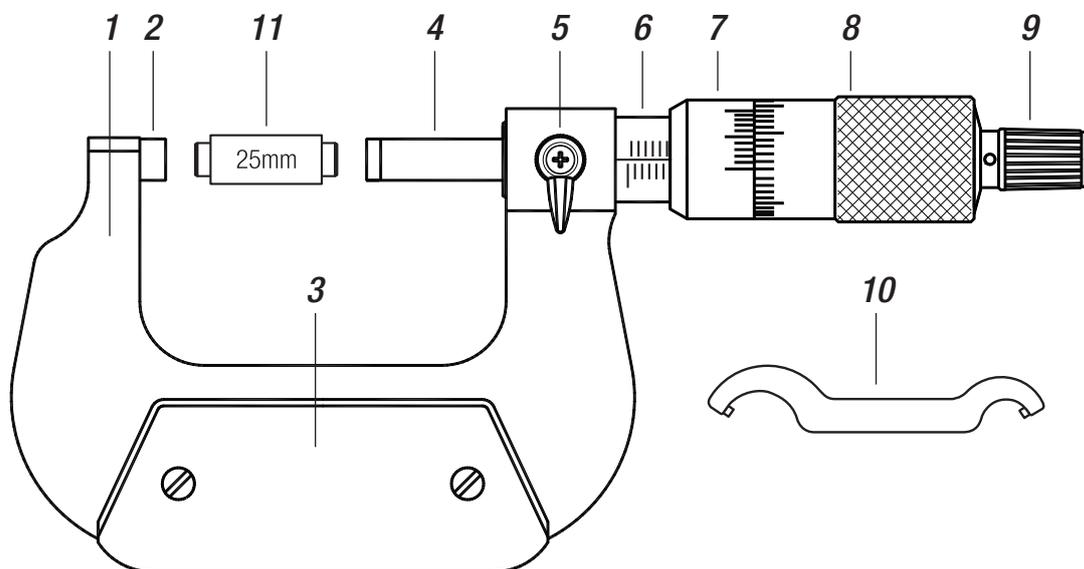
Força de medição: 5~10N

Faces de medição: Metal duro

Material do fuso: Aço temperado

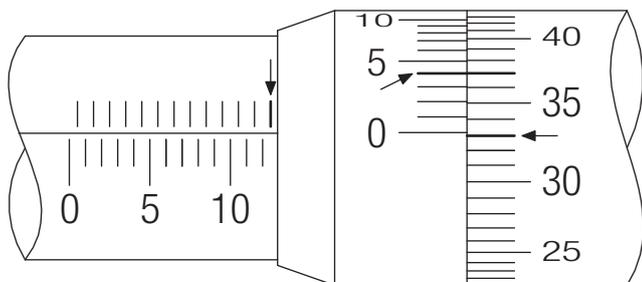
Acompanham: 1) Chave para zeragem da bainha
2) Haste padrão em sua capacidade inicial para zeragem (a partir de 25mm)

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



Leitura da medição:

- A leitura é feita com graduação de **0,5mm na bainha** (sendo necessárias duas voltas para completar 1mm), **0,01mm no tambor de avanço rápido** e **0,001mm na bainha milesimal**. Deve-se somar as três medidas para conseguir o valor da medição.



Exemplo de leitura

- 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 de avanço rápido. Sua graduação é de **0,01mm**. Aqui observamos o último traço ultrapassado pelo zero da bainha milesimal. Na figura acima o tambor marca **0,33mm**.

- A leitura dos milésimos é feita na bainha milesimal. Sua graduação é de **0,001mm**. Aqui procuramos pelo traço que coincide, formando uma linha perfeita, entre as duas graduações. Na figura acima o traço coincidente é de **4 milésimos (ou 0,004mm)**.

- Por fim somamos as três medidas: **12,5mm + 0,33mm + 0,004 = 12,834mm**

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 da graduação zero da bainha milesimal 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.