

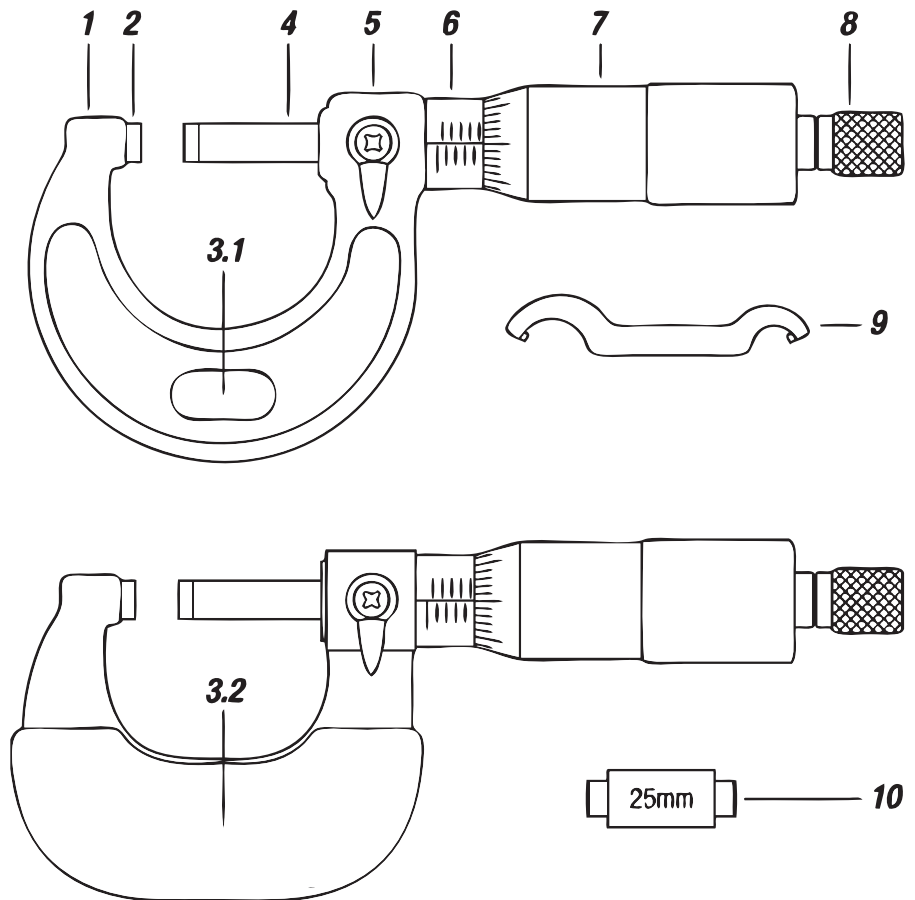
Especificações

Material do arco:	Ferro fundido				Aço forjado			
Modelo:	110.100	110.101	110.102	110.103	110.200	110.202	110.204	110.206
Faixa de medição:	0-25mm	25-50mm	50-75mm	75-100mm	0-25mm	25-50mm	50-75mm	75-100mm
Exatidão:	0,004mm	0,004mm	0,005mm	0,005mm	0,004mm	0,004mm	0,005mm	0,005mm
	110.104	110.105	110.106	110.107	110.208	110.210	110.212	110.214
	100-125mm	125-150mm	150-175mm	175-200mm	100-125mm	125-150mm	150-175mm	175-200mm
	0,006mm	0,006mm	0,007mm	0,007mm	0,006mm	0,006mm	0,007mm	0,007mm
	110.108	110.109	110.110	110.110				
	200-225mm	225-250mm	250-275mm	275-300mm				
	0,008mm	0,008mm	0,009mm	0,009mm				

- 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) Barra padrão em sua capacidade inicial para zeragem (a partir de 25mm)

Nomenclatura:

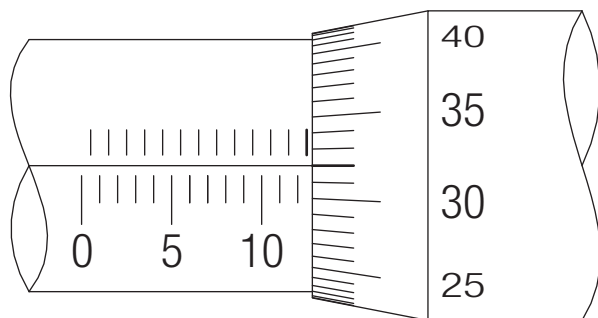
1. Arco
2. Batente fixo
- 3.1. Plaqueta de identificação
- 3.2. Plaqueta termoisolante
4. Fuso / batente móvel
5. Trava do fuso
6. Bainha
7. Tambor de avanço rápido
8. Catraca
9. Chave de serviço
10. Barra padrão



Leitura da medição:

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 medição:

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 fazer a leitura da casa milesimal.

Por exemplo, ficando exatamente no meio do caminho entre os 2 traços definiríamos a medida com **5µm**, ou **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 barra padrão. Sempre utilize 3 voltas na catraca para se manter uma pressão constante.

Por fim gire a bainha, com o auxílio da chave de serviço que o acompanha, para ajuste do alinhamento dos traços do zero, 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) Antes de utilizar o micrômetro tenha certeza que todas suas partes estão livres 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 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) 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 óticos.

4) Evite choques, impactos e quedas, principalmente nas faces de medição.

5) Evite o uso do micrômetro sob a luz direta do sol. Não guarde o micrômetro em locais de temperaturas extremamente quentes ou frias.