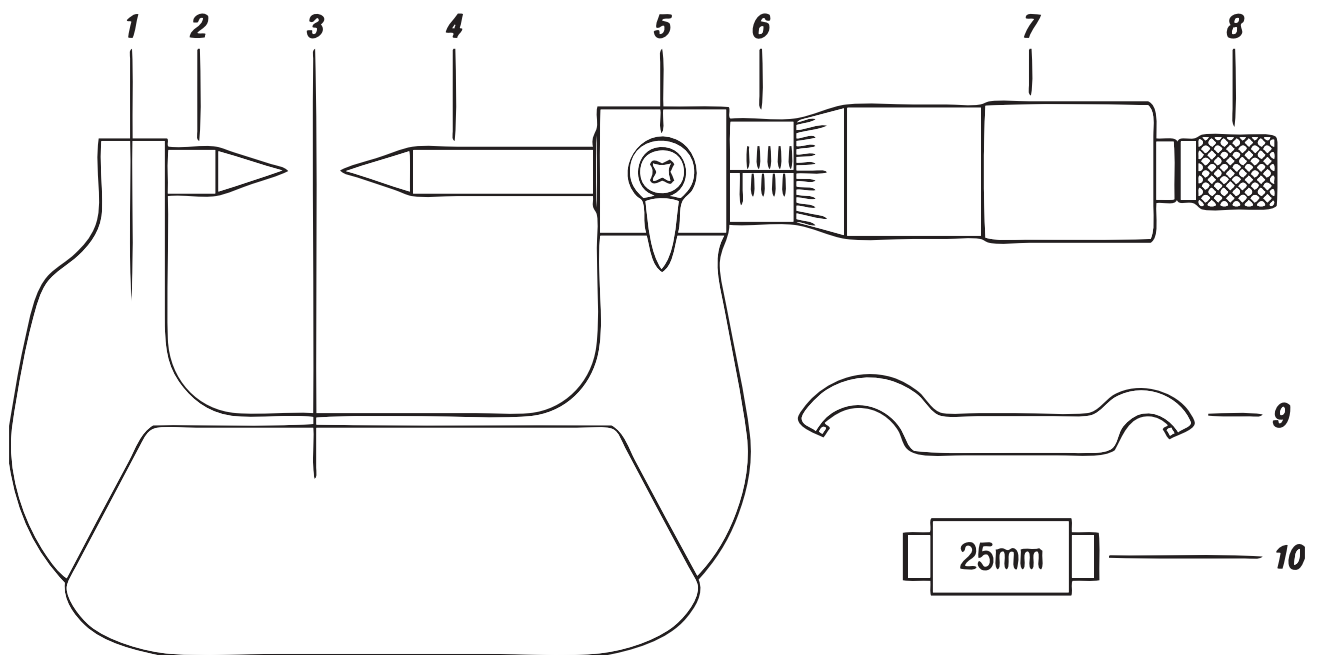


Especificações

Modelo (Conicidade das pontas de 30°):	112.100A	112.101A	112.102A	112.103A
Modelo (Conicidade das pontas de 15°):	112.104B	112.105B	112.106B	112.107B
Faixa de medição:	0-25mm	25-50mm	50-75mm	75-100mm
Exatidão:	0,004mm	0,004mm	0,005mm	0,005mm

Graduação:	0,01mm
Ø do Fuso:	6,5mm
Força de medição:	5~10N
Faces de medição:	Metal duro
Material do fuso:	Aço temperado
Raio da ponta de medição:	0,3mm
Acompanham:	1) Chave para zeragem da bainha 2) Barras padrão para zeragem (a partir de 25mm)

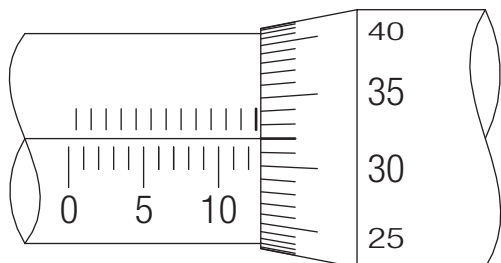


Nomenclatura:	1. Arco	6. Bainha
	2. Batente fixo	7. Tambor de avanço rápido
	3. Plaqueta termoisolante	8. Catraca
	4. Fuso / batente móvel	9. Chave de serviço para zeragem da bainha
	5. Trava do fuso	10. Barra padrão

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**.

Manutenção e cuidados:

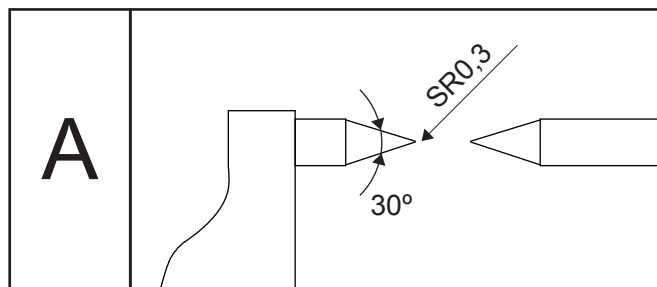
1) Antes de utilizar o micrômetro tenha certeza que todas suas partes estão livres de sujeira, poeira, oleosidade. Tenha atenção especial as faces de medição. Sempre use um pano macio ou flanela para fazer a limpeza. Utilize produtos apropriados (álcool isopropílico por exemplo).

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.

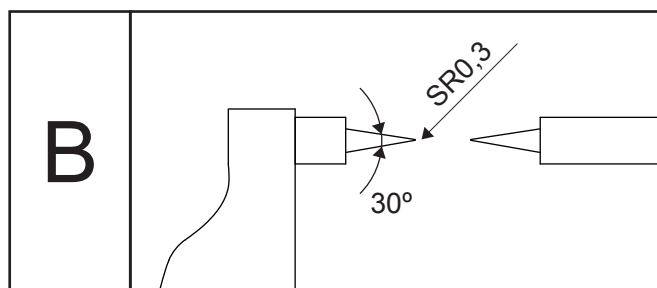
4) Evite choques, impactos e quedas, principalmente nas faces de medição.

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



Batentes com conicidade de 30°:

Para medição de ranhuras, chavetas, rebaxos, fundo de hélice de brocas, fresas e outras formas especiais de difícil alcance.



Batentes com conicidade de 15°:

Para medição de ranhuras, chavetas, rebaxos, fundo de hélice de brocas, fresas e outras formas especiais de difícil alcance.

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.