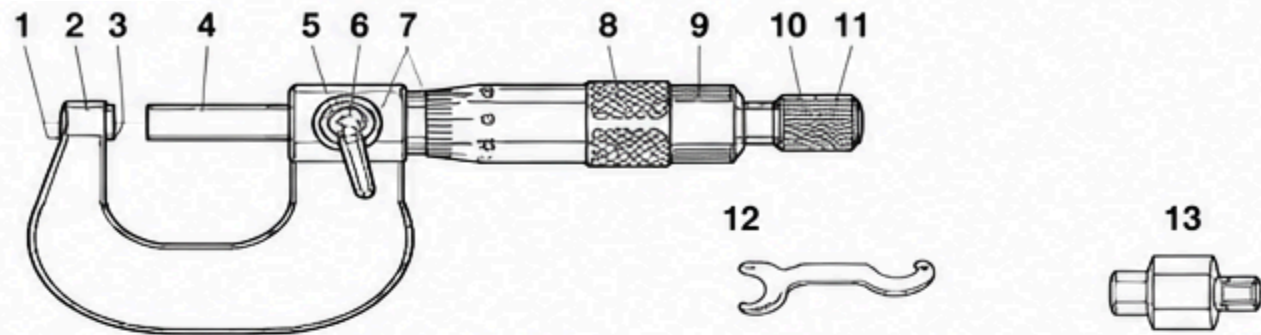


FW-522750050
Micrómetro interior 0.2-2.2", Fowler

Micrómetro Vernier



- | | | |
|-----------------------------|-------------------------------------|--------------------------------------|
| 1. Placa aislante del calor | 6. Manguito (sleeve) | 1. Copo |
| 2. Bastidor | 7. Tambor (thimble) | 10. Tapa del extremo |
| 3. Yunque | 8. Tope de trinquete (ratchet stop) | 11. Llave de gancho (spanner wrench) |
| 4. Husillo | 9. Cono | 12. Llave de gancho (spanner wrench) |
| 5. Abrazadera de bloqueo | | 13. Patrón (si se suministra) |

Limpieza

Limpie el aceite, la grasa, el polvo y otras sustancias extrañas de todas las superficies del micrómetro. Tenga especial cuidado en las caras de contacto de medición con acabado de precisión del husillo y del yunque.

Verificación del funcionamiento

La inspección debe realizarse especialmente en los siguientes puntos:

- Verifique que el mecanismo de trinquete funcione correctamente.
- Girando el tope de trinquete, verifique que el husillo se mueva suavemente durante todo el recorrido.
- Examine las caras de contacto de medición para asegurarse de que estén en buenas condiciones en todos los aspectos.
- Verifique también la abrazadera de bloqueo para asegurar que su acción sea positiva.

Verificación del punto cero

El ajuste del punto cero de cada micrómetro ha sido cuidadosamente establecido y probado. Sin embargo, siempre debe verificarse como regla de rutina para garantizar la exactitud de las mediciones realizadas.

Gire el tope de trinquete hasta que el husillo toque el yunque ligeramente pero de manera distinta, y vea si el punto cero en el tambor coincide con la línea de referencia de las graduaciones en el manguito exterior.

Para micrómetros de mayor tamaño que 0-25 mm (0-1"), el punto cero se verifica utilizando el patrón (suministrado) o un bloque patrón.

Ajuste del punto cero

Si se encuentra alguna desviación como resultado de la inspección anterior, el punto cero se puede ajustar correctamente mediante el siguiente procedimiento:

- Si la desviación es menor de 2 divisiones en el tambor, gire el manguito con la llave de gancho suministrada en una cantidad correspondiente a la desviación y haga coincidir la línea de referencia del manguito con el punto cero.
- Si la desviación es mayor de 2 divisiones en el tambor, se corrige mediante el siguiente procedimiento:
 - Sostenga el bastidor y el tambor y afloje el tope de trinquete con la llave de gancho.
 - Desconecte el acoplamiento del tambor y el husillo dando un ligero golpe al tambor, luego gire el tambor en una cantidad igual a la desviación, haciendo coincidir el punto cero con la línea de referencia de las graduaciones en el manguito.
 - Con el tambor en la posición corregida, presiónelo contra el husillo y apriete el tope de trinquete con la llave de gancho para acoplarlos nuevamente.
 - Después del ajuste, verifique y confirme repitiendo que el punto cero haya quedado correctamente establecido.

Si se requiere un ajuste muy pequeño, puede ajustarse en el manguito usando la llave de gancho.

Precauciones

- Al leer el micrómetro, la línea de visión debe estar en el plano que contiene la línea graduada que se va a leer y la línea del eje del husillo para evitar error de paralaje. Mantenga la postura correcta para evitar error de paralaje.
- La diferencia de temperatura entre el micrómetro y la pieza de trabajo bajo medición causará errores en la medición.
- Evite retirar el micrómetro o la pieza sin liberar la presión en los puntos de contacto. Esto puede dañar y arruinar las caras de contacto con acabado de precisión de la herramienta.
- Manipule los instrumentos con cuidado. Dejar caer o dar golpes innecesarios no solo dañará las caras de contacto, sino que también afectará la precisión conjunta del instrumento.

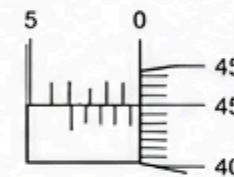
Ejemplos de lectura

Ejemplo para división 0.01 mm

Lectura:

Del manguito: 6 mm

Del tambor: 0.11 mm



La lectura final debe ser:

$$6 + 0.11 = 6.11 \text{ mm}$$

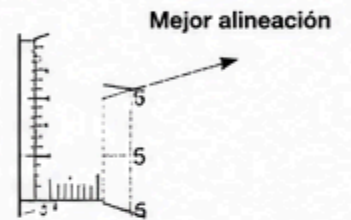
Ejemplo para división 0.002 mm

Lectura:

Del manguito: 4 mm

Del tambor: 0.23 mm

Del vernier del manguito: 0.004 mm



La lectura final debe ser:

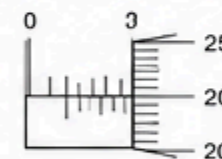
$$4 + 0.23 + 0.004 = 4.234 \text{ mm}$$

Ejemplo para división .001"

Lectura:

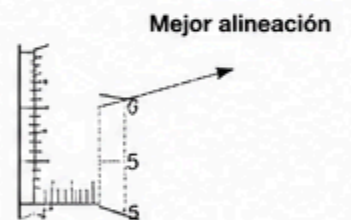
Del manguito: $.2 + .025 = .225"$

Del tambor: $.0150"$



La lectura final debe ser:

$$.2000" + .0250" + .0150" = .2400"$$



Ejemplo para división 0.01"

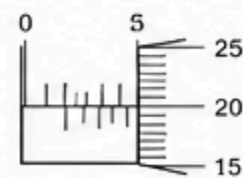
Lectura:

Del manguito:

$.2 + .025 = .225"$

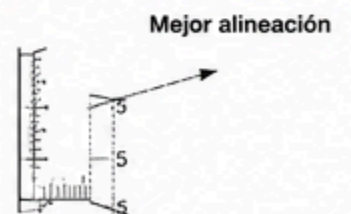
Del tambor: $.0050"$

Del vernier del manguito: $.0004"$



La lectura final debe ser:

$$.2000" + .0250" + .0050" + .0004" = .2304"$$



twilight

INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN INDUSTRIAL



LLÁMANOS

+52(81) 8115-1400 / +52 (81) 8173-4300

LADA Sin Costo:

01 800 087 43 75

E-mail:

ventas@twilight.mx