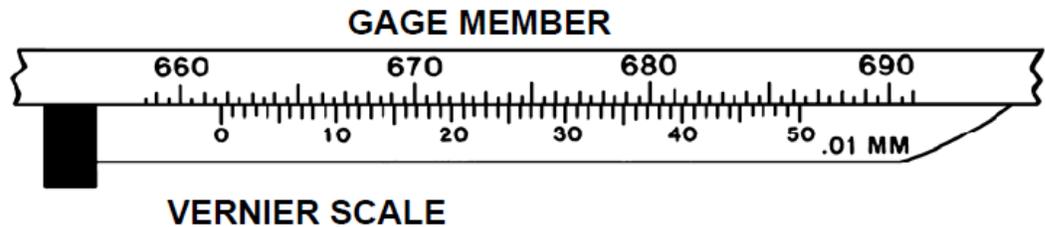


Lectura del circómetro métrico diámetro interior



Asegúrese que el circómetro no esté dañado y que esté limpio al igual que el objeto por ser medido.

Cada graduación en la escala del calibrador (gage member) representa 0,5 mm de diámetro, mientras que cada graduación en la escala del « vernier » representa 0,01 mm.

Coloque el circómetro al interior del objeto a medir. El « vernier » debe estar situado debajo del calibrador (gage member). Asegúrese que el circómetro esté alineado y encajado al interior del objeto de manera recta y paralela, de modo que el calibrador (gage member) esté al frente del « vernier ».

Ubique el cero en el « vernier » y tome nota del valor más alto alcanzado en el calibrador (gage member), el valor más alto a la izquierda del cero. En este ejemplo, el valor es de 661,5 mm.

A continuación, observe en el « vernier » el punto de alineamiento exacto que coincida con el calibrador (gage member). El ejemplo muestra un valor de 23 (0,23 mm).

Por último, para obtener el diámetro del objeto, sólo se tiene que adicionar los dos valores :
 $661,5 \text{ mm} + 0,23 \text{ mm} = 661,73 \text{ mm}$.

Los circómetros de diámetro interior son fabricados a una temperatura de 20°C y sin tensión. Todos los circómetros de diámetro interior están marcados I.D. y son calibrados para efectuar lecturas rápidas.

Para controlar diámetros grandes, se sugiere utilizar pedazos de cinta adhesiva para mantener el circómetro en posición paralela correcta.

Los circómetros Pi Tape ® están garantizados con una precisión de +/- 0,03 mm en los modelos estándar hasta 3600 mm.

Mantenimiento

Cuando no se utilice, limpie y aplique una fina capa de aceite preventivo.
Guarde el circómetro en su contenedor original.

No hay ninguna necesidad de mantenimiento periódico.

Asegúrese de que el circómetro no esté dañado o mal enrollado ya que esto podría afectar seriamente a la precisión.