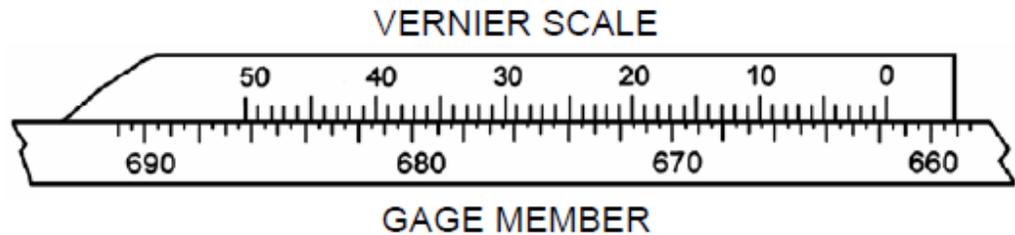


Lectura del circómetro métrico diámetro interior O-Ring



El circómetro y el objeto a medir deben haber sido limpiados previamente, el circómetro debe estar alineado y encajado al interior del objeto de manera recta y paralela, de modo que el calibrador (gage member) esté al frente del « vernier ».

Cada graduación en el calibrador (gage member) representa 0,5 mm, mientras que cada graduación en la escala del « vernier » representa 0,01 mm. El cero en el « vernier » se encuentra justo después de la línea 661,5 del calibrador (gage member).

Ahora, busquemos en el « vernier » el punto de alineamiento exacto que coincida con el calibrador (gage member). El ejemplo muestra que la línea 23 es igual a 0,23 mm el cual adicionado a 661,5 provee una lectura exacta de 661,73 mm de diámetro interior.

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.

La resolución es de +/- 0,01 mm y la precisión es de +/- 0,09 mm en los modelos estándar hasta 900 mm.

Los modelos estándar de más de 900 mm al igual que los de la gama extendida tienen una precisión de +/- 0,14 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.