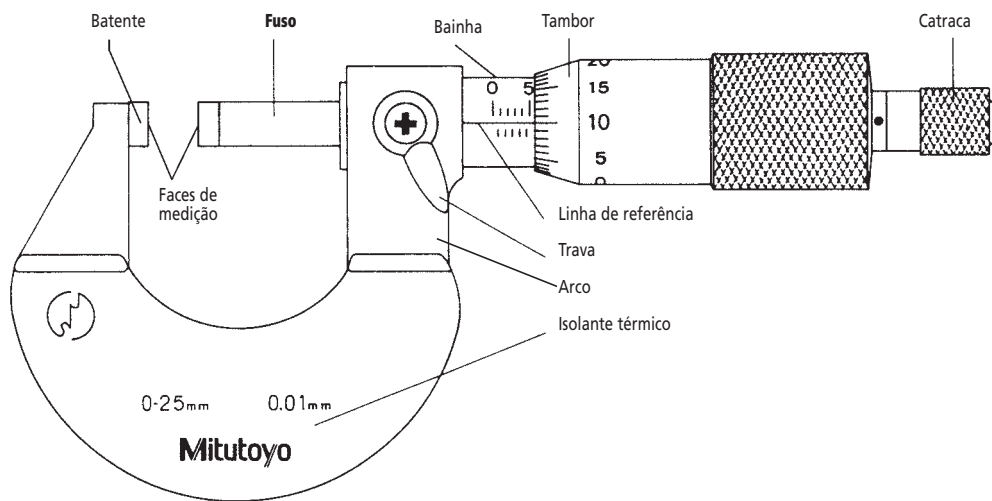


Informações Básicas sobre Micrômetros

Exatidão dos micrômetros de acordo com a DIN 863



Erro máximo

Indica a dispersão dos resultados em torno de um valor de referência, medida da variabilidade de um processo de medição de qualquer grandeza.

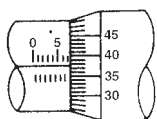
Capacidade de medição	Exatidão	Tolerância de paralelismo da face de medição com força de 10 N
mm	μm	μm
0 a 25	± 4	2
25 a 50	± 4	2
50 a 75	± 5	3
75 a 100	± 5	3
100 a 125	± 6	3
125 a 150	± 6	3
150 a 175	± 7	4
175 a 200	± 7	4
200 a 225	± 8	4
225 a 250	± 8	4
250 a 275	± 9	5
275 a 300	± 9	5
300 a 325	± 10	5
325 a 350	± 10	5
350 a 375	± 11	6
375 a 400	± 11	6
400 a 425	± 12	6
425 a 450	± 12	6
450 a 475	± 13	7
475 a 500	± 13	7

Tolerância de planeza das superfícies: 0,6 μm

Micrômetros externos Mitutoyo estão disponíveis com capacidade até 2000 mm.

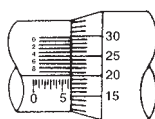
Como ler um micrômetro corretamente:

Para modelo com divisão: 0,01 mm



Leitura da bainha: 7,00 mm
Leitura do tambor: 0,37 mm
Total da leitura: 7,37 mm

Para modelo com nônio: 0,001 mm



Leitura da bainha: 6,00 mm
Leitura do tambor: 0,21 mm
Leitura do nônio: 0,003 mm
Total da leitura: 6,213 mm

Avaliação do erro máximo

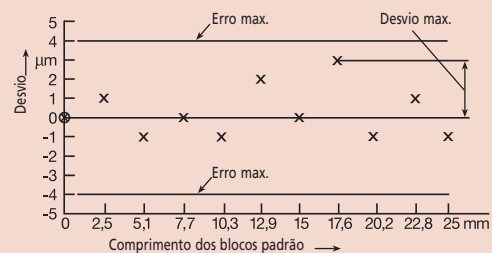


Diagrama dos desvios de um micrômetro com capacidade de 0 mm a 25 mm que foi ajustado ao valor inicial dentro da capacidade de medição.

O valor do erro máximo pode ser avaliado usando blocos padrão de tolerância classe 1 de acordo com a DIN ISO 3650.

Os blocos padrão utilizados na calibração do fuso devem ser combinados de forma a controlar múltiplos pontos em relação ao passo nominal.

São recomendados os seguintes blocos padrão: 2,5; 5,1; 7,7; 10,3; 12,9; 15,0; 17,6; 20,2; 22,8 e 25 mm.