VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Outside Micrometer

MODEL:5201-4/5201-6

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

Outside Micrometer

MODEL:5201-4/5201-6



5201-4



5201-6

(Images are for reference only)

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

SAFETY INSTRUCTIONS

1.Read and observe all the important notices on the appliances.Store this manual in a secure place for future reference.
2.Products should be installed by adults.
3.Keep the product away from children and pets during installation to prevent accidental ingestion of small parts.
4.Please wear safety goggles and work gloves properly during assembly.
5.Do not try to assemble the product when feeling tired or when under the influence of alcohol, drugs or medication.
6.Do not draw, cut or clean the surface with a sharp object, otherwise the surface coating will be damaged

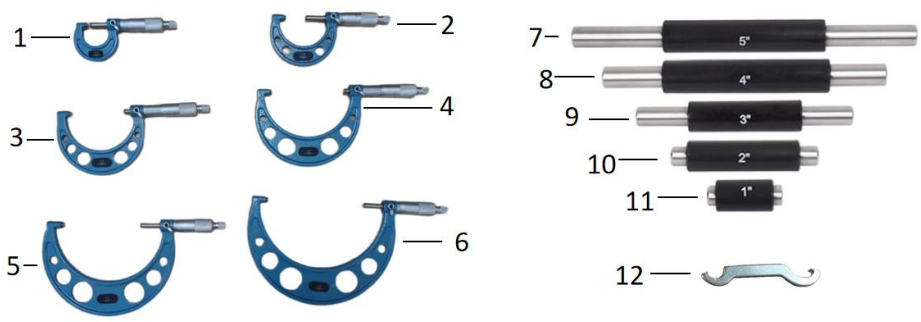
Parameter List

Model	**5201-4**	**5201-6**
Number of kits	4pcs	6pcs
Minimum Scale	0.0001inch	0.0001inch
Measurement Accuracy	Range:1inches::±0.0001inch Range:2,3,4inches:±0.0002inch Range:5,6inches:±0.0003inch	
Note:As the range increases, the measurement accuracy error increases simultaneously		

Parts & Hardware

Number	**Part Name**	**QTY**	
		5201-4	**5201-6**
1	0-1inch Outside Micrometer	1pc	1pc
2	1-2inch Outside Micrometer	1pc	1pc
3	2-3inch Outside Micrometer	1pc	1pc

Number	Part Name	QTY	
		5201-4	5201-6
4	3-4inch Outside Micrometer	1pc	1pc
5	4-5inch Outside Micrometer	0	1pc
6	5-6inch Outside Micrometer	0	1pc
7	5inch Standard Bar	0	1pc
8	4inch Standard Bar	0	1pc
9	3inch Standard Bar	1pc	1pc
10	2inch Standard Bar	1pc	1pc
11	1inch Standard Bar	1pc	1pc
12	wrench	1pc	3pcs
We're giving you a tool kit to organize your products			

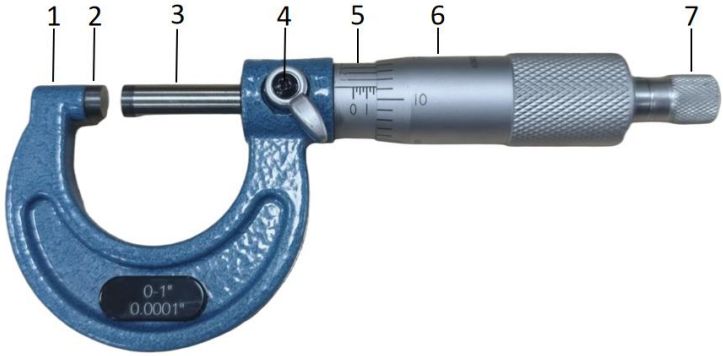


Note: The color and partial shape of the accessories in this product manual may differ from the actual product. Please refer to the actual product sample or the image from the online shopping link.

structure function

1:Frame	5:Fixed sleeve
2:Anvil	6:microdrum

3:measuring bar	7:measuring knob
4:Locking device	



Locking device: Close to the left, open to the right.

Fixed sleeve: Horizontal lines are the primary scale, with each mark representing 0.025 inches. The circumferential scale, aligned with the reference lines on the microdrum, allows reading values to the nearest 0.0001 inch.

Microdrum: rotates one full turn to advance or retreat 0.025 inches. The tube body is divided into 25 divisions, each representing 0.001 inches.

Measuring rotary knob: to ensure constant measuring force and avoid over-tightening.

Preparation before measurement

Cleaning: Clean the measuring surface of the micrometer and micrometer screw with a soft cloth.

Check zero position:

1.For micrometers measuring 0-1 inches, gently rotate the ratchet mechanism until the micrometer screw rod fully contacts the micrometer base.

2.Verify that the "0" graduation line on the micrometer cylinder aligns with

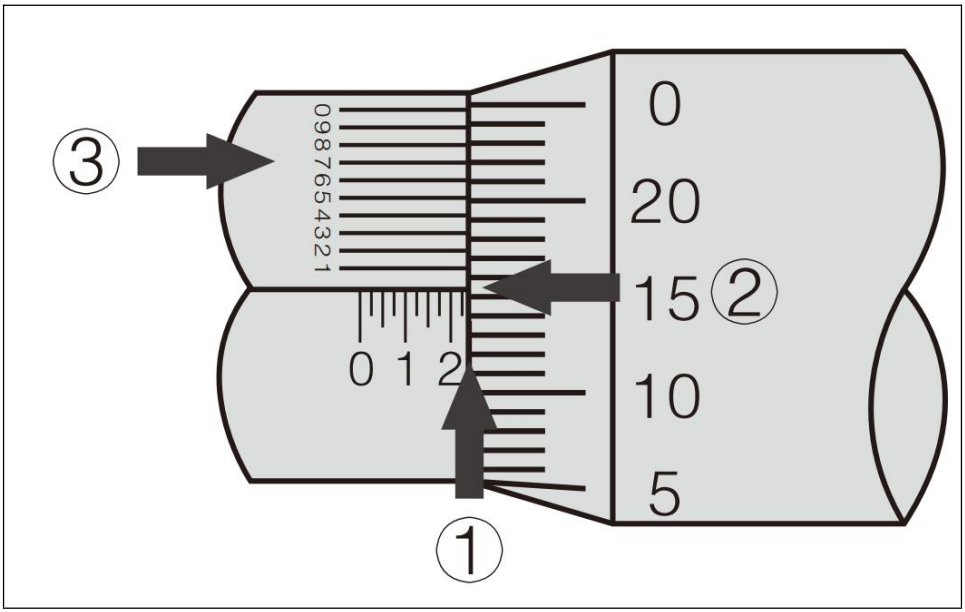
the horizontal reference line on the fixed sleeve.
3.Confirm that the sloping edge of the micrometer cylinder matches the "0" graduation line on the fixed sleeve.
4. If zero position error occurs, calibrate using the included adjustment wrench or record the error value for subsequent corrections during measurements.

Measure steps

1.Position the workpiece: Securely place the workpiece between the measuring anvil and measuring bar.
2. Rotate the microdrum: Quickly turn the microdrum to bring the measuring bar close to the workpiece.
3.Use the measuring knob: When the measuring bar is about to touch the work-piece, rotate the measuring knob until it clicks (about 2-3 clicks). This indicates that the correct measuring force has been applied. Stop now.
4. Lock the micrometer: For precise readings, engage the locking mechanism before taking measurements to secure the micrometer screw. For occasions requiring precise readings, the locking device can be toggled to fix the measuring rod before reading.

Read method

“①”fixed sleeve reading	0.2000"
“②”microdrum reading	0.0150"
“③”Fixed sleeve circumferential reading	0.0007"
The micrometer reading shown is 0.2157inch Note:When the guide line is positioned between two scales (in this case, 15 and 16), read 0.0150 inch “②”. When the cursor scale aligns with one of the micrometer scales, read 0.0007 inch “③”.	



Step 1: Read the horizontal main scale reading of the fixed sleeve (the first digit in 0.XXXX inches). On the fixed sleeve, note the maximum main scale reading visible on the left edge of the microdrum.

Example "①", two main scale lines are visible horizontally on the fixed sleeve, and a 0.025 line is also fully visible behind it, so it is 2 x 0.100 "= 0.2000".

Note: Some micrometers have horizontal main scales marked as 0, 1, 2, 3... (representing 0.100 ", 0.200"), while others have scales marked as 1, 2, 3... (representing 0.1 ", 0.2"). Please verify according to your micrometer model.

Step 2: Read the microdrum scale (0.001 inch)

Align the horizontal reference line on the fixed sleeve with the corresponding scale line on the microdrum. This value is a multiple of 0.001 inches.

Example "②": the baseline is aligned with the 15th mark on the microdrum but not yet the 16th mark. Therefore, the calculation is 15 x 0.001 "= 0.0150".

Step 3: Read the circumferential engraved line of the fixed sleeve (0.0001 inch)

This is the most critical step. Observe which vertical line on the microdrum is perfectly aligned with the engraved line on the fixed sleeve.

The fixed sleeve has five or ten lines up and down the circumference, with each aligned line representing 0.0001 inch.

Example "③" : Upon closer inspection, the 7th vertical line on the microdrum aligns perfectly with a marked line on the circumference of the fixed sleeve. Thus, the circumference reading of the fixed sleeve is 7 x 0.0001 "= 0.0007".

Final reading: Sum the three readings

"①" fixed sleeve reading:0.2000"

"②" microdrum reading:0.0150"

"③" Fixed sleeve circumferential reading:0.0007"

Final measurement = 0.2000" + 0.0150" + 0.0007" = 0.2157"

Precautions and Maintenance

1.Handle with care: As a precision measuring instrument, the micrometer requires gentle handling to prevent impacts or drops.
2. Measurement technique: Always use the measuring knob to complete measurements. Avoid direct force application when rotating the microdrum, as this may cause inaccurate readings or instrument damage.
3. Environmental conditions: Conduct measurements in a temperature-controlled environment to eliminate temperature-induced measurement errors. Hold the micrometer stand with minimal hand contact to the measuring surface.
4. Maintenance: After use, clean with a soft cloth, leave the measuring surface slightly apart, apply rust preventive oil, and store in a dedicated case.
5. Regular calibration: Schedule periodic calibration at certified institutions to ensure measurement accuracy.
Note: Micrometers with a measurement range exceeding 1inch are equipped with standard bars and can be easily calibrated with a wrench.We do not recommend calibrating micrometers by yourself. Incorrect calibration will make the micrometer less accurate and damaged. This kind of precision instrument needs to be calibrated by professionals or institutions.

As shown in Figure, the 1-2inch micrometer is calibrated using a 1-inch standard bar.

5.1.First, wipe the measuring anvil and measuring bar end face of the micrometer, as well as the end face of the standard bar, with a clean and soft cloth.
5.2.Secure the micrometer in place, then proceed with the standard bar length test as per the normal procedure. When the measuring knob rotates and emits 3-5 clicks, lock the locking mechanism to the left.



5.3. Insert the wrench into the adjustment hole of the fixed sleeve and rotate the fixed sleeve to align the zero position.



5.4. Insert the wrench into the adjustment hole at the front of the measuring knob. Rotate the central shaft to adjust the tightness of the measuring knob.



Manufacturer: Jinjiang Sunlin Electronic Co.,Ltd.
Address: No.24,Qiaotou Industrial DistrictAnhai,Jiniiang,Fujian,China
Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia
Imported to USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Micromètre extérieur

MODÈLE : 5201-4/5201-6

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

Outside Micrometer

MODÈLE : 5201-4/5201-6



5201-4



5201-6

(Images fournies à titre indicatif uniquement)

Voici le mode d'emploi original. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter ce manuel à sa guise. L'apparence du produit que vous recevrez peut différer. Nous vous prions de nous excuser si nous ne vous informons pas des mises à jour techniques ou logicielles concernant notre produit.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

1. Lisez et respectez toutes les consignes importantes figurant sur les appareils. Conservez ce manuel dans un endroit sûr pour toute consultation ultérieure.
2. L'installation des produits doit être effectuée par des adultes.
3. Pendant l'installation, tenez le produit hors de portée des enfants et des animaux domestiques afin d'éviter toute ingestion accidentelle de petites pièces.
4. Veuillez porter correctement des lunettes de sécurité et des gants de travail pendant le montage.

5. N’essayez pas d’assembler le produit si vous êtes fatigué ou sous l’

influence de l’alcool, de drogues ou de médicaments.

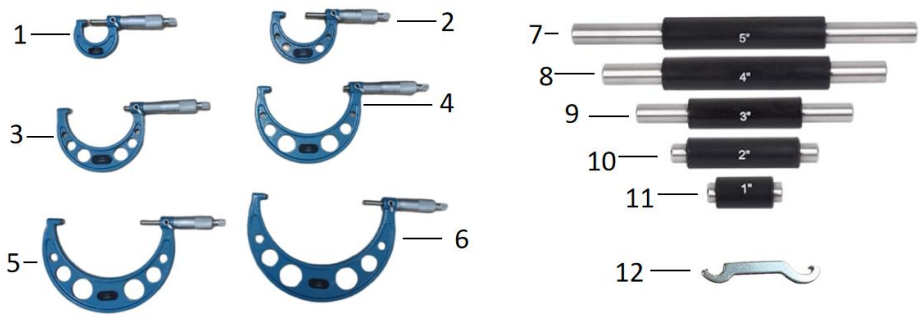
6. Ne pas dessiner, couper ou nettoyer la surface avec un objet pointu, sous peine d'endommager le revêtement.

Liste des paramètres

Modèle	**5201-4**	**5201-6**
Nombre de kits	4 pièces	6 pièces
Échelle minimale	0,0001 pouce	0,0001 pouce
Précision de mesure	Plage de mesure : 1 pouce : ± 0,0001 pouce Plage de mesure : 2, 3, 4 pouces : ± 0,0002 pouce Plage de mesure : 5,6 pouces : ± 0,0003 pouce	
Remarque : à mesure que la plage augmente, l'erreur de précision de mesure augmente simultanément.		

Pièces et quincaillerie

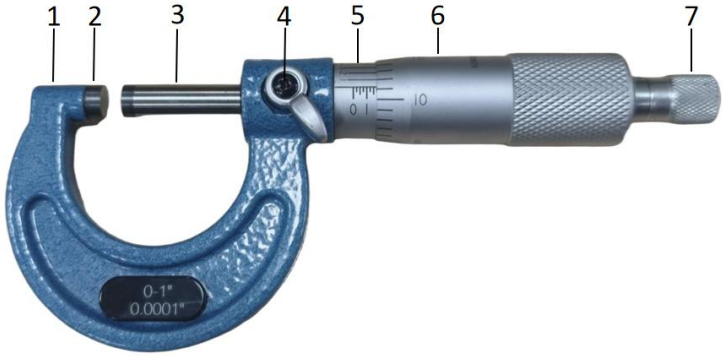
Nombre	Nom de la pièce	QTÉ	
		5201-4	5201- 6
1	Micromètre extérieur 0-1 pouce	1 pièce	1 pièce
2	Micromètre extérieur 1-2 pouces	1 pièce	1 pièce
3	Micromètre extérieur 2-3 pouces	1 pièce	1 pièce
4	Micromètre extérieur 3-4 pouces	1 pièce	1 pièce
5	Micromètre extérieur 4-5 pouces	0	1 pièce
6	Micromètre extérieur 5-6 pouces	0	1 pièce
7	Barre standard de 5 pouces	0	1 pièce
8	Barre standard de 4 pouces	0	1 pièce
9	Barre standard de 3 pouces	1 pièce	1 pièce
10	Barre standard de 2 pouces	1 pièce	1 pièce
11	Barre standard de 1 pouce	1 pièce	1 pièce
12	clé	1 pièce	3 pièces
Nous vous fournissons un kit d'outils pour organiser vos produits			



Note: La couleur et la forme partielle des accessoires présentés dans ce manuel peuvent différer du produit réel. Veuillez vous référer à l'échantillon du produit ou à l'image disponible sur la page d'achat en ligne.

fonction de structure

1 : Cadre	5 : Manchon fixe
2 : Enclume	6 : micro-tambour
3 :barre de mesure	7 : bouton de mesure
4 : Dispositif de verrouillage	



Dispositif de verrouillage : Fermeture à gauche, ouverture à droite.
Manchon fixe : Les lignes horizontales constituent l'échelle principale, chaque graduation représentant 0,025 pouce. L'échelle circonférentielle, alignée sur les lignes de référence du microtambour , permet une lecture au 0,0001 pouce près.
Microdrum : effectue une rotation complète pour avancer ou reculer de 0,025 pouce. Le corps du tube est divisé en 25 segments, chacun représentant 0,001 pouce.
Bouton rotatif de mesure : pour assurer une force de mesure constante et éviter un serrage excessif.

Préparation avant la mesure

Nettoyage : Nettoyez la surface de mesure du micromètre et la vis du micromètre avec un chiffon doux.

Vérifier la position zéro :
1. Pour les micromètres mesurant de 0 à 1 pouce, tournez doucement le mécanisme à cliquet jusqu'à ce que la tige de la vis du micromètre entre complètement en contact avec la base du micromètre.
2. Vérifiez que la ligne de graduation « 0 » sur le cylindre micrométrique est alignée avec la ligne de référence horizontale sur le manchon fixe.
3. Vérifiez que le bord incliné du cylindre micrométrique correspond à la ligne de graduation « 0 » sur le manchon fixe.
4. Si une erreur de position zéro se produit, calibrez à l'aide de la clé de réglage fournie ou notez la valeur de l'erreur pour les corrections ultérieures lors des mesures.

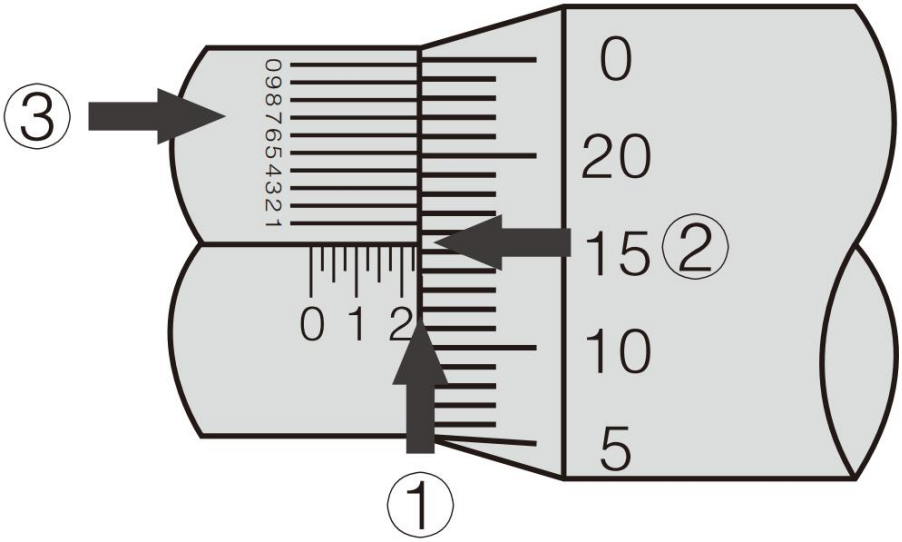
Mesurer les étapes

1. Positionnez la pièce à usiner : placez solidement la pièce à usiner entre l'enclume de mesure et la barre de mesure .
2. Faire tourner le microtambour : Faites tourner rapidement le microtambour pour rapprocher la barre de mesure de la pièce à usiner.
3. Utilisation du bouton de mesure : Lorsque la barre de mesure est sur le point de toucher la pièce , tournez le bouton de mesure jusqu'à entendre un clic (environ 2 à 3 clics). Cela indique que la force de mesure correcte a été appliquée. Arrêtez-vous.
4. Verrouillez le micromètre : pour des mesures précises, enclenchez le mécanisme de verrouillage avant de prendre les mesures afin de fixer la vis du micromètre.
Pour les situations nécessitant des mesures précises, le dispositif de verrouillage peut être actionné pour fixer la tige de mesure avant la lecture.

Méthode de lecture

« ① » lecture de la manche fixe	0,2000"
« ② » lecture du microtambour	0,0150"
« ③ » Lecture circonférentielle de la manche fixe	0,0007"

La lecture du micromètre affichée est de 0,2157 pouce.
Remarque : Lorsque le repère est positionné entre deux échelles (ici, 15 et 16), lire 0,0150 pouce « ② ». Lorsque le curseur est aligné avec l'une des échelles micrométriques, lire 0,0007 pouce « ③ » .



Étape 1 : Lisez la graduation principale horizontale du manchon fixe (le premier chiffre de 0,XXXX pouces). Sur le manchon fixe, notez la graduation principale maximale visible sur le bord gauche du microtambour .

Exemple « ① » , deux lignes d'échelle principales sont visibles horizontalement sur le manchon fixe, et une ligne de 0,025 est également entièrement visible derrière elle, donc c'est 2 x 0,100 "= 0,2000".
Remarque : Certains micromètres possèdent des échelles horizontales principales graduées de 0 à 3 (correspondant à 0,100 pouce et 0,200 pouce), tandis que d'autres possèdent des échelles graduées de 1 à 3 (correspondant à 0,1 pouce et 0,2 pouce). Veuillez vérifier en fonction du modèle de votre micromètre.

Étape 2 : Lire l’ échelle du microtambour (0,001 pouce)
Alignez la ligne de référence horizontale du manchon fixe avec la ligne d'échelle correspondante sur le microtambour . Cette valeur est un multiple de 0,001 pouce.

Exemple « ② » : la ligne de base est alignée sur la 15e marque du microtambour , mais pas encore sur la 16e. Par conséquent, le calcul est : 15 × 0,001 = 0,0150.
Étape 3 : Lire la ligne gravée circonférentielle du manchon fixe (0,0001 pouce)
Il s'agit de l'étape la plus cruciale. Observez quelle ligne verticale du microtambour est parfaitement alignée avec la ligne gravée sur le manchon fixe.
Le manchon fixe comporte cinq ou dix lignes verticales sur sa circonférence, chaque ligne alignée représentant 0,0001 pouce.

Exemple « ③ » : Après un examen plus approfondi, la 7e ligne verticale du microtambour s’aligne parfaitement avec une ligne marquée sur la circonférence du manchon fixe. Ainsi, la mesure de la circonférence du manchon fixe est de 7 × 0,0001 = 0,0007.
Lecture finale : Additionnez les trois lectures

manchon fixe « ① » lecture : 0,2000"

« ② » microtambour lecture : 0,0150"

« ③ » Lecture circonférentielle du manchon fixe : 0,0007"
Mesure finale = 0,2000" + 0,0150" + 0,0007" = 0,2157"

Précautions et entretien

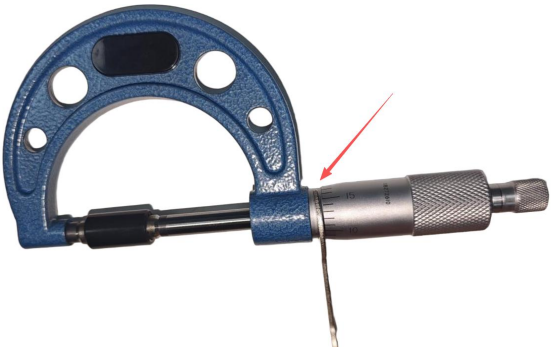
1. À manipuler avec précaution : En tant qu'instrument de mesure de précision, le micromètre nécessite une manipulation délicate afin d'éviter les chocs ou les chutes.
2. Technique de mesure : Utilisez toujours le bouton de mesure pour effectuer les mesures. Évitez d’exercer une force directe lors de la rotation du microtambour , car cela pourrait entraîner des mesures inexactes ou endommager l’ instrument.
3. Conditions environnementales : Effectuer les mesures dans un environnement à température contrôlée afin d’ éliminer les erreurs de

mesure dues à la température. Maintenir le support du micromètre en limitant au maximum le contact des mains avec la surface de mesure.
4. Entretien : Après utilisation, nettoyer avec un chiffon doux, laisser la surface de mesure légèrement écartée, appliquer de l'huile antirouille et ranger dans un étui dédié.
5. Étalonnage régulier : Planifiez un étalonnage périodique auprès d'organismes certifiés afin de garantir la précision des mesures.
Remarque : Les micromètres dont la plage de mesure dépasse 25,4 mm (1 pouce) sont équipés de barres étalons et peuvent être facilement calibrés à l'aide d'une clé. Nous déconseillons de calibrer soi-même un micromètre. Un étalonnage incorrect réduit la précision de l'instrument et peut l'endommager. Ce type d'instrument de précision doit être étalonné par des professionnels ou des organismes spécialisés.

Comme le montre la figure, le micromètre de 1 à 2 pouces est calibré à l'aide d'une barre standard de 1 pouce.
5.1.Tout d'abord, essuyez l'enclume de mesure et la face d'extrémité de la barre de mesure du micromètre, ainsi que la face d'extrémité de la barre standard, avec un chiffon propre et doux.
5.2. Fixez le micromètre en place, puis procédez au test de longueur de barre standard selon la procédure habituelle. Lorsque le bouton de mesure tourne et émet 3 à 5 clics, verrouillez le mécanisme de verrouillage vers la gauche.



5.3. Insérez la clé dans le trou de réglage du manchon fixe et faites tourner le manchon fixe pour aligner la position zéro.



5.4. Insérez la clé dans l'orifice de réglage situé à l'avant du bouton de mesure. Tournez l'axe central pour ajuster le serrage du bouton de mesure.



Fabricant : Jinjiang Sunlin Electronic Co., Ltd.

Adresse : N° 24, Zone industrielle de Qiaotou, Anhai, Jiniiang, Fujian, Chine

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim
Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Außenmikrometer

MODELL: 5201-4/5201-6

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

Outside Micrometer

MODELL: 5201-4/5201-6



5201-4



5201-6

(Abbildungen dienen nur als Referenz)

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch. VEVOR behält sich die Auslegung der Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts kann von dem gelieferten Produkt abweichen. Wir bitten um Verständnis, dass wir Sie nicht erneut über etwaige Technologie- oder Software-Updates informieren werden .

SICHERHEITSHINWEISE

1. Lesen und beachten Sie alle wichtigen Hinweise auf den Geräten. Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung zum späteren Nachschlagen an einem sicheren Ort auf.
2. Die Produkte sollten von Erwachsenen installiert werden.
3. Halten Sie das Produkt während der Installation von Kindern und Haustieren fern, um ein versehentliches Verschlucken von Kleinteilen zu verhindern.
4. Bitte tragen Sie während der Montage eine Schutzbrille und Arbeitshandschuhe ordnungsgemäß.
5. Versuchen Sie nicht, das Produkt zusammenzubauen, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Alkohol, Drogen oder Medikamenten stehen.
6. Die Oberfläche darf nicht mit scharfen Gegenständen gezeichnet, geschnitten oder gereinigt werden, da sonst die Oberflächenbeschichtung beschädigt wird.

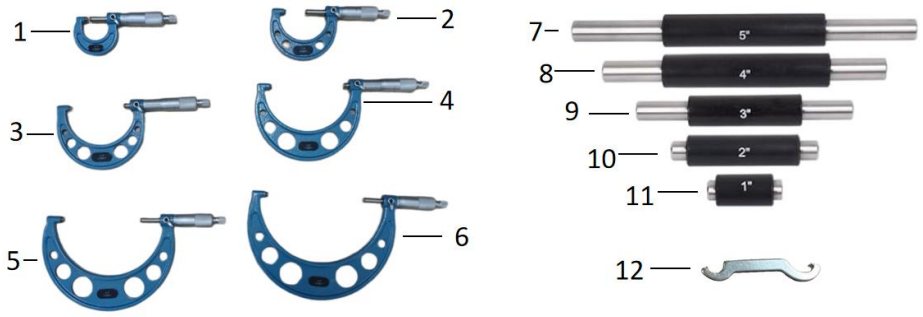
Parameterliste

Modell	**5201-4**	**5201-6**
Anzahl der Bausätze	4 Stück	6 Stück
Mindestmaßstab	0,0001 Zoll	0,0001 Zoll
Messgenauigkeit	Messbereich: 1 Zoll :: ± 0,0001 Zoll Messbereich: 2, 3, 4 Zoll: ± 0,0002 Zoll Messbereich: 5,6 Zoll: ± 0,0003 Zoll	
Hinweis: Mit zunehmender Reichweite steigt gleichzeitig der Messgenauigkeitsfehler.		

Teile & Hardware

Nummer	**Teilebezeichnung**	**MENGE**

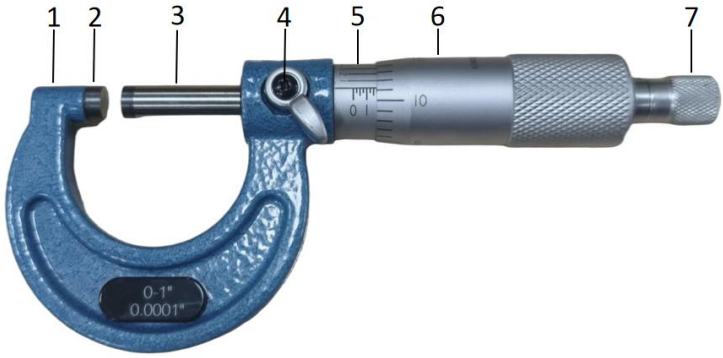
		5201-4	5201- 6
1	0-1 Zoll Außenmikrometer	1 Stück	1 Stück
2	1-2 Zoll Außenmikrometer	1 Stück	1 Stück
3	2-3 Zoll Außenmikrometer	1 Stück	1 Stück
4	3-4 Zoll Außenmikrometer	1 Stück	1 Stück
5	4-5 Zoll Außenmikrometer	0	1 Stück
6	5-6 Zoll Außenmikrometer	0	1 Stück
7	5-Zoll-Standardstange	0	1 Stück
8	4-Zoll-Standardstange	0	1 Stück
9	3-Zoll-Standardstange	1 Stück	1 Stück
10	2-Zoll-Standardstange	1 Stück	1 Stück
11	1-Zoll-Standardstange	1 Stück	1 Stück
12	Schlüssel	1 Stück	3 Stück
Wir stellen Ihnen ein Werkzeugset zur Verfügung, mit dem Sie Ihre Produkte organisieren können.			



Notiz: Die Farbe und die Form der in dieser Produktanleitung abgebildeten Zubehörteile können vom tatsächlichen Produkt abweichen. Bitte orientieren Sie sich an einem Produktmuster oder dem Bild im Online-Shop.

Strukturfunktion

1: Rahmen	5 : Feste Hülse
2: Amboss	6 :Mikrotrommel
3 :Messbalken	7 : Messknopf
4 : Verriegelungsvorrichtung	



Verriegelungsmechanismus : Nach links schließen, nach rechts öffnen.

Feste Hülse : Die horizontalen Linien bilden die primäre Skala, wobei jede Markierung 0,025 Zoll entspricht. Die Umfangsskala, die mit den Referenzlinien auf der Mikrotrommel ausgerichtet ist , ermöglicht das Ablesen von Werten auf 0,0001 Zoll genau.

Mikrotrommel : Eine volle Umdrehung bewirkt einen Vor- oder Rückwärtsgang um 0,025 Zoll. Der Röhrenkörper ist in 25 Abschnitte unterteilt, die jeweils 0,001 Zoll entsprechen.

Messdrehknopf : zur Gewährleistung einer konstanten Messkraft und zur Vermeidung von Überdrehen.

Vorbereitung vor der Messung

Reinigung: Reinigen Sie die Messfläche des Mikrometers und die Mikrometerschraube mit einem weichen Tuch.

Nullposition prüfen:

1. Bei Mikrometern mit einem Messbereich von 0-1 Zoll drehen Sie den Ratschenmechanismus vorsichtig, bis die Mikrometerschraube vollständig den Mikrometersockel berührt.
2. Prüfen Sie, ob die „0“-Markierung auf dem Mikrometerzylinder mit der horizontalen Bezugslinie auf der festen Hülse übereinstimmt.
3. Prüfen Sie, ob die schräge Kante des Mikrometerzylinders mit der „0“-Markierung auf der festen Hülse übereinstimmt.
4. Falls ein Nullpositionsfehler auftritt, kalibrieren Sie mit dem mitgelieferten Justierschlüssel oder notieren Sie den Fehlerwert für nachfolgende Korrekturen während der Messungen.

Messschritte

1. Werkstück positionieren: Platzieren Sie das Werkstück sicher zwischen Messamboss und Messstange .
2. Drehen Sie die Mikrotrommel : Drehen Sie die Mikrotrommel schnell , um den Messbalken nahe an das Werkstück heranzuführen .
3. Verwenden Sie den Messknopf: Sobald der Messstab das Werkstück berührt , drehen Sie den Messknopf, bis er einrastet (ca. 2–3 Klicks). Dies zeigt an, dass die korrekte Messkraft eingestellt ist. Stoppen Sie nun.
4. Mikrometer arretieren: Für präzise Messwerte muss vor der Messung der Arretierungsmechanismus aktiviert werden, um die Mikrometerschraube zu sichern.

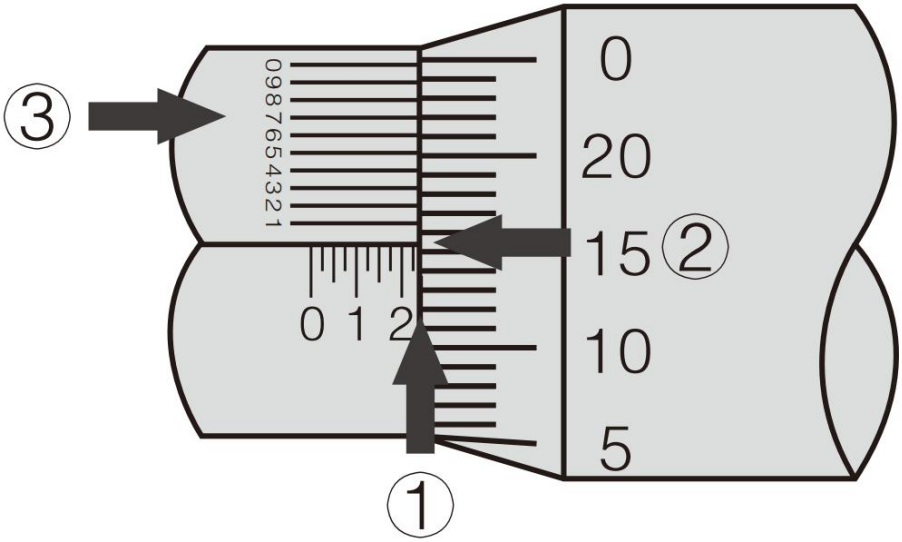
Für Anwendungen, die präzise Messwerte erfordern, kann die Arretierungsvorrichtung betätigt werden , um den Messstab vor dem Ablesen zu fixieren.

Lesemethode

„①“ feste Ärmellesung	0,2000"

„②“ Mikrotrommellesen	0,0150"
„③“ Feste Ärmelumfangsmessung	0,0007"

Der angezeigte Mikrometerwert beträgt 0,2157 Zoll.
Hinweis: Befindet sich die Führungslinie zwischen zwei Skalen (in diesem Fall 15 und 16), lesen Sie 0,0150 Zoll „ ②“ ab. Richtet sich die Cursor-Skala auf einer der Mikrometerskalen aus, lesen Sie 0,0007 Zoll „③“ ab .



Schritt 1: Lesen Sie den Wert der horizontalen Hauptskala der festen Hülse ab (die erste Ziffer in 0,XXXX Zoll). Notieren Sie sich auf der festen Hülse den maximalen Wert der Hauptskala, der am linken Rand der Mikrotrommel sichtbar ist .

Beispiel „① “ : Auf der festen Hülse sind zwei Hauptskalenlinien horizontal sichtbar, und dahinter ist auch eine 0,025-Linie vollständig sichtbar, also 2 x 0,100 = 0,2000.
Hinweis: Einige Mikrometer haben horizontale Hauptskalen mit den Markierungen 0, 1, 2, 3… (entsprechend 0,100 Zoll, 0,200 Zoll), andere hingegen Skalen mit den Markierungen 1, 2, 3… (entsprechend 0,1 Zoll, 0,2 Zoll). Bitte überprüfen Sie dies anhand Ihres Mikrometermodells.
Schritt 2: Lesen Sie die Skala der Mikrotrommel ab (0,001 Zoll).

Richten Sie die horizontale Referenzlinie auf der festen Hülse an der entsprechenden Skalenlinie auf der Mikrotrommel aus . Dieser Wert ist ein Vielfaches von 0,001 Zoll.

Beispiel „② ″ : Die Basislinie ist an der 15. Markierung der Mikrotrommel ausgerichtet , aber noch nicht an der 16. Markierung. Daher ergibt die Berechnung 15 × 0,001 = 0,0150.

Schritt 3: Lesen Sie die umlaufende Gravurlinie der festen Hülse ab (0,0001 Zoll).

Dies ist der wichtigste Schritt. Achten Sie darauf, welche vertikale Linie auf der Mikrotrommel exakt mit der eingravierten Linie auf der festen Hülse übereinstimmt.

Die feste Hülse hat fünf oder zehn Linien, die entlang des Umfangs verlaufen, wobei jede ausgerichtete Linie 0,0001 Zoll entspricht.

Beispiel „③ ″ : Bei genauerer Betrachtung stimmt die 7. vertikale Linie auf der Mikrotrommel exakt mit einer Markierungslinie am Umfang der festen Hülse überein. Somit beträgt der Umfang der festen Hülse 7 × 0,0001 = 0,0007.

Abschließende Lesung: Addieren Sie die drei Lesungen.

„① ″ feste Hülse Messwert : 0,2000"

„② ″ Mikrotrommel Messwert : 0,0150"

„③ ″ Umfangsmessung der festen Hülse: 0,0007"

Endgültige Messung = 0,2000" + 0,0150" + 0,0007" = 0,2157"

Vorsichtsmaßnahmen und Wartung

1. Vorsichtiger Umgang: Als Präzisionsmessinstrument erfordert das Mikrometer eine schonende Handhabung, um Stöße oder Stürze zu vermeiden.

2. Messtechnik: Verwenden Sie zum Messen stets den Messknopf . Vermeiden Sie direkten Krafteinsatz beim Drehen der Mikrotrommel , da dies zu ungenauen Messwerten oder Beschädigungen des Geräts führen kann.

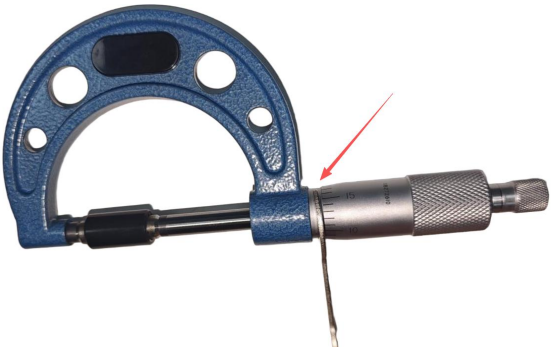
3. Umgebungsbedingungen: Führen Sie die Messungen in einer temperaturkontrollierten Umgebung durch, um temperaturbedingte Messfehler zu vermeiden. Halten Sie das Mikrometerstativ so, dass Ihre Hand die Messfläche möglichst wenig berührt.

4. Pflege: Nach Gebrauch mit einem weichen Tuch reinigen, die Messfläche leicht auseinanderhalten, Rostschutzöl auftragen und in einem dafür vorgesehenen Behälter aufbewahren.
5. Regelmäßige Kalibrierung: Lassen Sie regelmäßig Kalibrierungen bei zertifizierten Institutionen durchführen, um die Messgenauigkeit zu gewährleisten.
Hinweis: Mikrometer mit einem Messbereich über 1 Zoll sind mit Standardleisten ausgestattet und lassen sich einfach mit einem Schraubenschlüssel kalibrieren. Wir raten dringend davon ab, Mikrometer selbst zu kalibrieren. Eine falsche Kalibrierung kann die Genauigkeit beeinträchtigen und das Mikrometer beschädigen. Solche Präzisionsinstrumente sollten von Fachleuten oder Institutionen kalibriert werden.

Wie in der Abbildung gezeigt, wird das 1-2 Zoll Mikrometer mit Hilfe eines 1 Zoll Standardstabs kalibriert.
5.1.Wischen Sie zunächst den Messamboss und die Stirnfläche des Messstabs des Mikrometers sowie die Stirnfläche des Normalstabs mit einem sauberen und weichen Tuch ab.
5.2. Befestigen Sie das Mikrometer und führen Sie die Standard-Balkenlängenmessung wie gewohnt durch. Sobald sich der Messknopf dreht und 3 – 5 Klicks von sich gibt, arretieren Sie den Verriegelungsmechanismus nach links.



5.3. Setzen Sie den Schraubenschlüssel in die Einstellöffnung der festen Hülse ein und drehen Sie die feste Hülse, um die Nullposition einzustellen.



5.4. Führen Sie den Schraubenschlüssel in die Einstellöffnung an der Vorderseite des Messknopfes ein. Drehen Sie die zentrale Welle, um die Festigkeit des Messknopfes einzustellen.



Hersteller: Jinjiang Sunlin Electronic Co.,Ltd.

Adresse: Nr. 24, Industriegebiet Qiaotou, Anhai, Jiniang, Fujian, China

Importiert nach Australien: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, EASTWOOD
NSW 2122 Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Ort, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Micrometro esterno

MODELLO: 5201-4/5201-6

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

Outside Micrometer

MODELLO: 5201-4/5201-6



5201-4



5201-6

(Le immagini sono solo di riferimento)

Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva la piena interpretazione del proprio manuale utente. L'aspetto del prodotto dipenderà dal prodotto ricevuto. Vi preghiamo di scusarci se non vi informeremo più in caso di aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

1. Leggere e osservare tutte le avvertenze importanti riportate sugli elettrodomestici. Conservare il presente manuale in un luogo sicuro per riferimento futuro.
2. I prodotti devono essere installati da adulti.
3. Tenere il prodotto lontano dalla portata dei bambini e degli animali domestici durante l'installazione per evitare l'ingestione accidentale di piccole parti.
4. Durante il montaggio, indossare occhiali protettivi e guanti da lavoro.
5. Non tentare di montare il prodotto quando ci si sente stanchi o sotto l'effetto di alcol, droghe o medicinali.
6. Non disegnare, tagliare o pulire la superficie con un oggetto appuntito, altrimenti il rivestimento superficiale verrà danneggiato

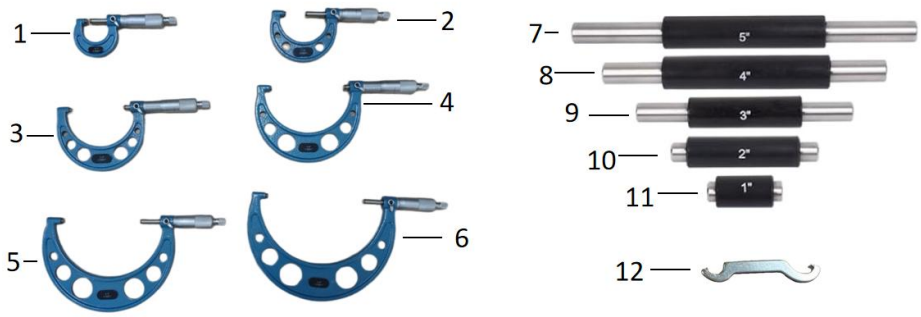
Elenco dei parametri

Modello	**5201-4**	**5201-6**
Numero di kit	4 pezzi	6 pezzi
Scala minima	0,0001 pollici	0,0001 pollici
Precisione di misurazione	Intervallo: 1 pollice: ± 0,0001 pollice Intervallo: 2, 3, 4 pollici: ± 0,0002 pollici Intervallo: 5,6 pollici: ± 0,0003 pollici	
Nota: all'aumentare della portata aumenta contemporaneamente anche l'errore di precisione della misurazione		

Parti e ferramenta

Numero	**Nome della parte**	**QUANTITÀ**	
		5201-4	**5201- 6**
1	Micrometro esterno da 0-1 pollice	1 pz	1 pz

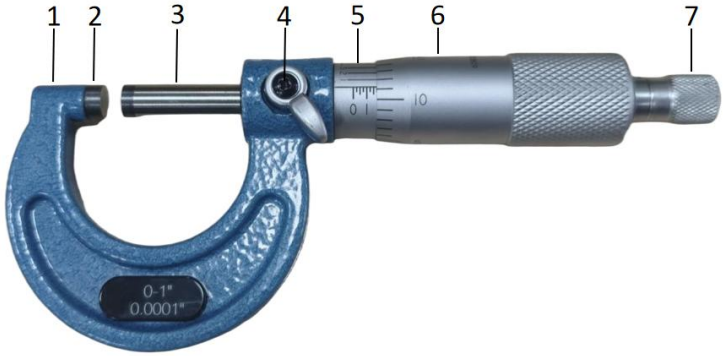
Numero	Nome della parte	QUANTITÀ	
		5201-4	5201- 6
2	Micrometro esterno da 1-2 pollici	1 pz	1 pz
3	Micrometro esterno da 2-3 pollici	1 pz	1 pz
4	Micrometro esterno da 3-4 pollici	1 pz	1 pz
5	Micrometro esterno da 4-5 pollici	0	1 pz
6	Micrometro esterno da 5-6 pollici	0	1 pz
7	Barra standard da 5 pollici	0	1 pz
8	Barra standard da 4 pollici	0	1 pz
9	Barra standard da 3 pollici	1 pz	1 pz
10	Barra standard da 2 pollici	1 pz	1 pz
11	Barra standard da 1 pollice	1 pz	1 pz
12	chiave	1 pz	3 pezzi
Ti forniamo un kit di strumenti per organizzare i tuoi prodotti			



Nota: Il colore e la forma parziale degli accessori presenti in questo manuale potrebbero differire dal prodotto reale. Fare riferimento al campione del prodotto o all'immagine presente nel link per l'acquisto online.

funzione di struttura

1: Cornice	5 : Manicotto fisso
2: Incudine	6 : microtamburo
3 : barra di misurazione	7 : manopola di misurazione
4 : Dispositivo di bloccaggio	



Dispositivo di bloccaggio : chiudere a sinistra, aprire a destra.
Manicotto fisso : le linee orizzontali costituiscono la scala principale, con ogni segno che rappresenta 0,025 pollici. La scala circonferenziale, allineata con le linee di riferimento sul microtamburo , consente di leggere i valori con una precisione di 0,0001 pollici.
Microtamburo : ruota di un giro completo per avanzare o arretrare di 0,025 pollici. Il corpo del tubo è suddiviso in 25 divisioni, ciascuna delle quali rappresenta 0,001 pollici.
Manopola di misurazione rotante : per garantire una forza di misurazione costante ed evitare un serraggio eccessivo.

Preparazione prima della misurazione

Pulizia: pulire la superficie di misura del micrometro e la vite del micrometro con un panno morbido.

Controllare la posizione zero:

1. Per i micrometri che misurano da 0 a 1 pollici, ruotare delicatamente il meccanismo a cricchetto finché l'asta della vite del micrometro non entra completamente in contatto con la base del micrometro.
2. Verificare che la linea di graduazione "0" sul cilindro micrometrico sia allineata con la linea di riferimento orizzontale sul manicotto fisso.
3. Verificare che il bordo inclinato del cilindro micrometrico corrisponda alla linea di graduazione "0" sul manicotto fisso.
4. Se si verifica un errore di posizione zero, calibrare utilizzando la chiave di regolazione inclusa o registrare il valore di errore per le successive correzioni durante le misurazioni.

Misura i passi

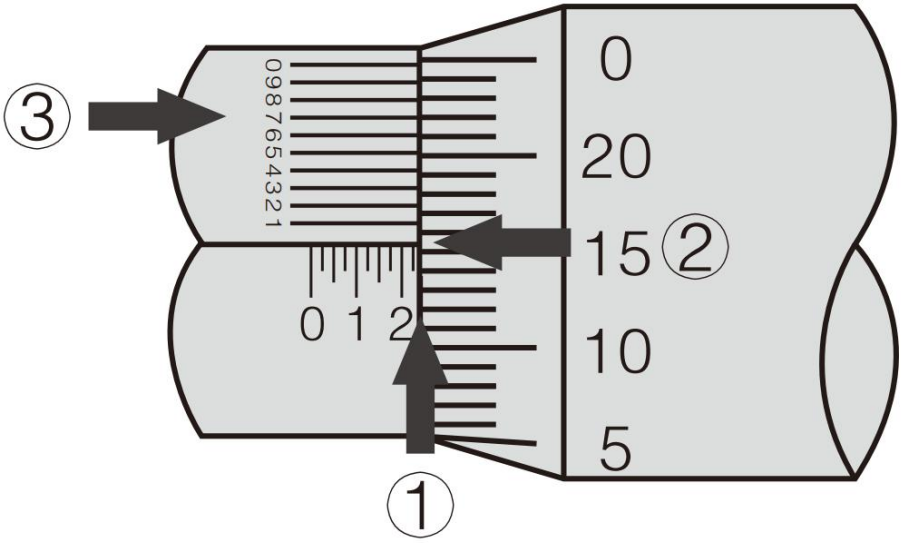
1. Posizionare il pezzo da lavorare: posizionare saldamente il pezzo da lavorare tra l'incudine di misura e la barra di misura .
2. Ruotare il microtamburo : ruotare rapidamente il microtamburo per avvicinare la barra di misurazione al pezzo in lavorazione.
3. Utilizzare la manopola di misurazione: quando la barra di misurazione sta per toccare il pezzo in lavorazione , ruotare la manopola di misurazione fino a sentire uno scatto (circa 2-3 scatti). Questo indica che è stata applicata la forza di misurazione corretta. Fermarsi ora.
4. Bloccare il micrometro: per letture precise, attivare il meccanismo di bloccaggio prima di effettuare le misurazioni per fissare la vite del micrometro.
Per le occasioni in cui sono necessarie letture precise, è possibile azionare il dispositivo di bloccaggio per fissare l'asta di misurazione prima della lettura.

Metodo di lettura

“①” lettura della manica fissa	0,2000"
Lettura del microtamburo “②”	0,0150"

“③” Lettura circonferenziale del manicotto fisso	0,0007"

La lettura del micrometro mostrata è 0,2157 pollici
Nota: quando la linea guida è posizionata tra due scale (in questo caso, 15 e 16), leggere 0,0150 pollici “ ②”. Quando la scala del cursore si allinea con una delle scale micrometriche, leggere 0,0007 pollici “③” .



Fase 1: Leggere la lettura della scala principale orizzontale del manicotto fisso (la prima cifra in 0,XXXX pollici). Sul manicotto fisso, annotare la lettura massima della scala principale visibile sul bordo sinistro del microtamburo .

Esempio ″①″ , due linee principali della scala sono visibili orizzontalmente sul manicotto fisso e una linea 0,025 è completamente visibile dietro di essa, quindi è 2 x 0,100 "= 0,2000".
Nota: alcuni micrometri hanno scale principali orizzontali contrassegnate con 0, 1, 2, 3... (che rappresentano 0,100", 0,200"), mentre altri hanno scale contrassegnate con 1, 2, 3... (che rappresentano 0,1", 0,2"). Verificare in base al modello di micrometro.
Fase 2: leggere la scala del microtamburo (0,001 pollici)
Allineare la linea di riferimento orizzontale sul manicotto fisso con la linea di scala corrispondente sul microtamburo . Questo valore è un multiplo di 0,001 pollici.

Esempio ″②″ : la linea di base è allineata con la 15a tacca sul microtamburo ma non ancora con la 16a tacca. Pertanto, il calcolo è 15 x 0,001 "= 0,0150".
Fase 3: Leggere la linea incisa circonferenziale del manicotto fisso (0,0001 pollici)
Questo è il passaggio più critico. Osservate quale linea verticale sul microtamburo è perfettamente allineata con la linea incisa sulla manica fissa.
La manica fissa presenta cinque o dieci linee lungo la circonferenza, ciascuna delle quali allineata rappresenta 0,0001 pollici.

Esempio "③ " : A un esame più attento, la settima linea verticale sul microtamburo si allinea perfettamente con una linea marcata sulla circonferenza del manicotto fisso. Pertanto, la lettura della circonferenza del manicotto fisso è 7 x 0,0001 "= 0,0007".
Lettura finale: Somma le tre letture

″①″ manicotto fisso lettura : 0,2000"

″②″ microtamburo lettura : 0,0150"

″③ ″ Lettura circonferenziale del manicotto fisso: 0,0007"

Misurazione finale = 0,2000" + 0,0150" + 0,0007" = 0,2157"

Precauzioni e manutenzione

1. Maneggiare con cura: essendo uno strumento di misura di precisione, il micrometro richiede una manipolazione delicata per evitare urti o cadute.
2. Tecnica di misurazione: utilizzare sempre la manopola di misurazione per completare le misurazioni. Evitare l'applicazione di forza diretta durante la rotazione del microtamburo , poiché ciò potrebbe causare letture imprecise o danni allo strumento.
3. Condizioni ambientali: effettuare le misurazioni in un ambiente a temperatura controllata per eliminare gli errori di misurazione indotti dalla temperatura. Tenere il supporto del micrometro con il minimo contatto delle mani con la superficie di misura.
4. Manutenzione: dopo l'uso, pulire con un panno morbido, lasciare leggermente aperta la superficie di misurazione, applicare olio antiruggine e riporre nell'apposita custodia.
5. Calibrazione regolare: programmare una calibrazione periodica presso istituti certificati per garantire la precisione delle misurazioni.

Nota: i micrometri con un intervallo di misura superiore a 1 pollice sono dotati di barre standard e possono essere facilmente calibrati con una chiave inglese. Si sconsiglia di calibrare i micrometri da soli. Una calibrazione errata renderà il micrometro meno preciso e lo danneggerà. Questo tipo di strumento di precisione deve essere calibrato da professionisti o istituti.

Come mostrato nella figura, il micrometro da 1-2 pollici viene calibrato utilizzando una barra standard da 1 pollice.
5.1. Per prima cosa, pulire l'incudine di misurazione e la superficie terminale della barra di misurazione del micrometro, nonché la superficie terminale della barra standard, con un panno pulito e morbido.
5.2. Fissare il micrometro in posizione, quindi procedere con il test della lunghezza della barra standard secondo la normale procedura. Quando la manopola di misurazione ruota ed emette 3-5 clic, bloccare il meccanismo di bloccaggio verso sinistra.



5.3. Inserire la chiave nel foro di regolazione del manicotto fisso e ruotare il manicotto fisso per allineare la posizione zero.



5.4. Inserire la chiave nel foro di regolazione nella parte anteriore della manopola di misurazione. Ruotare l'albero centrale per regolare la tenuta della manopola di misurazione.



Produttore: Jinjiang Sunlin Electronic Co.,Ltd.

Indirizzo: n. 24, distretto industriale di Qiaotou, Anhai, Jiniiang, Fujian, Cina

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD Nuovo Galles del Sud 2122 Australia

Importato negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Luogo, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	**REP**

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	**REP**

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Micrómetro exterior

MODELO: 5201-4/5201-6

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

Outside Micrometer

MODELO: 5201-4/5201-6



5201-4



5201-6

(Las imágenes son sólo de referencia)

Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizarlo. VEVOR se reserva el derecho de interpretar este manual de usuario. La apariencia del producto dependerá del producto que haya recibido. Le rogamos que nos disculpe si no le informamos de nuevo si hay actualizaciones tecnológicas o de software en nuestro producto.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

1. Lea y observe todos los avisos importantes sobre los electrodomésticos. Guarde este manual en un lugar seguro para futuras consultas.
2. Los productos deben ser instalados por adultos.
3. Mantenga el producto fuera del alcance de los niños y las mascotas durante la instalación para evitar la ingestión accidental de piezas pequeñas.
4. Utilice gafas de seguridad y guantes de trabajo adecuadamente durante el montaje.
5. No intente ensamblar el producto cuando se sienta cansado o bajo la influencia de alcohol, drogas o medicamentos.
6. No dibuje, corte ni limpie la superficie con un objeto afilado, de lo contrario se dañará el revestimiento de la superficie.

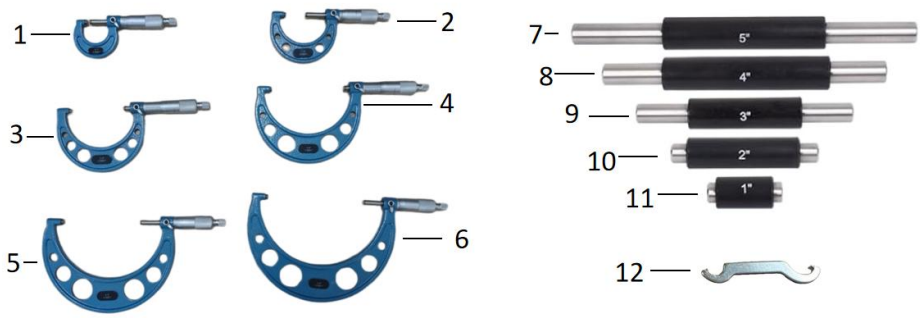
Lista de parámetros

Modelo	**5201-4**	**5201-6**
Número de kits	4 piezas	6 piezas
Escala mínima	0,0001 pulgadas	0,0001 pulgadas
Precisión de la medición	Rango: 1 pulgada:: ± 0,0001 pulgadas Rango: 2, 3, 4 pulgadas: ± 0,0002 pulgadas Rango: 5,6 pulgadas: ± 0,0003 pulgadas	
Nota: A medida que aumenta el rango, el error de precisión de la medición aumenta simultáneamente.		

Piezas y hardware

Número	**Nombre de la pieza**	**CANTIDAD**	
		5201-4	**5201-6**
1	Micrómetro exterior de 0 a 1	1 pieza	1 pieza

Número	Nombre de la pieza	CANTIDAD	
		5201-4	5201-6
	pulgada		
2	Micrómetro exterior de 1 a 2 pulgadas	1 pieza	1 pieza
3	Micrómetro exterior de 2 a 3 pulgadas	1 pieza	1 pieza
4	Micrómetro exterior de 3 a 4 pulgadas	1 pieza	1 pieza
5	Micrómetro exterior de 4-5 pulgadas	0	1 pieza
6	Micrómetro exterior de 5-6 pulgadas	0	1 pieza
7	Barra estándar de 5 pulgadas	0	1 pieza
8	Barra estándar de 4 pulgadas	0	1 pieza
9	Barra estándar de 3 pulgadas	1 pieza	1 pieza
10	Barra estándar de 2 pulgadas	1 pieza	1 pieza
11	Barra estándar de 1 pulgada	1 pieza	1 pieza
12	llave inglesa	1 pieza	3 piezas
Te regalamos un kit de herramientas para organizar tus productos			



Nota: El color y la forma parcial de los accesorios que aparecen en este

manual pueden diferir del producto real. Consulte la muestra del producto o la imagen del enlace de compra en línea.

función de estructura

1: Marco	5 : Manga fija
2: Yunque	6 :microtambor
3 :barra de medición	7 : perilla de medición
4 : Dispositivo de bloqueo	



Dispositivo de bloqueo : cerrado a la izquierda, abierto a la derecha.
Manguito fijo : Las líneas horizontales constituyen la escala principal, y cada marca representa 0,025 pulgadas. La escala circunferencial, alineada con las líneas de referencia del microtambor , permite leer valores con una precisión de 0,0001 pulgadas.
Microtambor : gira una vuelta completa para avanzar o retroceder 0,025 pulgadas. El cuerpo del tubo está dividido en 25 divisiones, cada una de las cuales representa 0,001 pulgadas.
Perilla giratoria de medición : para garantizar una fuerza de medición constante y evitar un apriete excesivo.

Preparación antes de la medición

Limpieza: Limpie la superficie de medición del micrómetro y el tornillo micrométrico con un paño suave.

Comprobar la posición cero:

1. Para micrómetros que miden de 0 a 1 pulgadas, gire suavemente el mecanismo de trinquete hasta que la varilla del tornillo del micrómetro entre en contacto completamente con la base del micrómetro.
2. Verifique que la línea de graduación "0" en el cilindro micrométrico esté alineada con la línea de referencia horizontal en el manguito fijo.
3. Confirme que el borde inclinado del cilindro micrométrico coincida con la línea de graduación "0" en el manguito fijo.
4. Si se produce un error de posición cero, calibre utilizando la llave de ajuste incluida o registre el valor del error para realizar correcciones posteriores durante las mediciones.

Medir pasos

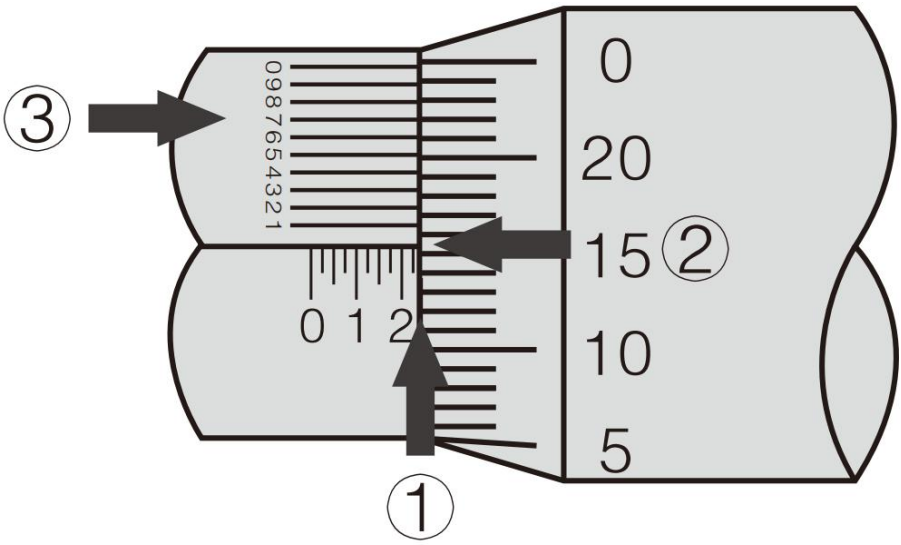
1. Coloque la pieza de trabajo: Coloque de forma segura la pieza de trabajo entre el yunque de medición y la barra de medición .
2. Gire el microtambor : gire rápidamente el microtambor para acercar la barra de medición a la pieza de trabajo.
3. Use la perilla de medición: Cuando la barra de medición esté a punto de tocar la pieza de trabajo , gire la perilla de medición hasta que haga clic (aproximadamente 2-3 clics). Esto indica que se ha aplicado la fuerza de medición correcta. Deténgase ahora.
4. Bloquee el micrómetro: para obtener lecturas precisas, active el mecanismo de bloqueo antes de tomar medidas para asegurar el tornillo del micrómetro.

Para ocasiones que requieren lecturas precisas, el dispositivo de bloqueo se puede activar para fijar la varilla de medición antes de la lectura.

Método de lectura

“①”Lectura de manga fija	0,2000"
“2” lectura del microtambor	0,0150"
“③” Lectura circunferencial de manga fija	0,0007"

La lectura del micrómetro que se muestra es 0,2157 pulgadas.
Nota: Cuando la línea guía se encuentre entre dos escalas (en este caso, 15 y 16), lea 0,0150 pulgadas (②). Cuando la escala del cursor se alinee con una de las escalas micrométricas, lea 0,0007 pulgadas (③) .



Paso 1: Lea la lectura horizontal de la escala principal del manguito fijo (el primer dígito en 0.XXXX pulgadas). En el manguito fijo, anote la lectura máxima de la escala principal visible en el borde izquierdo del microtambor .

Ejemplo “①” , dos líneas de escala principales son visibles horizontalmente en el manguito fijo, y una línea de 0,025 también es completamente visible detrás de ella, por lo que es 2 x 0,100 "= 0,2000".
Nota: Algunos micrómetros tienen escalas principales horizontales marcadas como 0, 1, 2, 3... (que representan 0,100" y 0,200"), mientras que otros tienen escalas marcadas como 1, 2, 3... (que representan 0,1" y 0,2"). Verifique el modelo de su micrómetro.

Paso 2: Lea la escala del microtambor (0,001 pulgadas)
Alinee la línea de referencia horizontal del manguito fijo con la línea de escala correspondiente del microtambor . Este valor es un múltiplo de 0,001 pulgadas.

Ejemplo ″②″ : la línea base está alineada con la marca 15 del microtambor , pero aún no con la 16. Por lo tanto, el cálculo es 15 x 0,001 "= 0,0150".

Paso 3: Lea la línea circunferencial grabada del manguito fijo (0,0001 pulgadas)
Este es el paso más crítico. Observe qué línea vertical del microtambor está perfectamente alineada con la línea grabada en la funda fija.
La manga fija tiene cinco o diez líneas a lo largo de la circunferencia, y cada línea alineada representa 0,0001 pulgadas.

Ejemplo ″③ ″ : Al observar más de cerca, la séptima línea vertical del microtambor se alinea perfectamente con una línea marcada en la circunferencia del manguito fijo. Por lo tanto, la lectura de la circunferencia del manguito fijo es 7 x 0,0001 "= 0,0007".

Lectura final: Sumar las tres lecturas

″①″ manguito fijo lectura : 0,2000"

Microtambor ″2″ lectura : 0,0150"

″③ ″ Lectura circunferencial del manguito fijo: 0,0007"

Medida final = 0,2000" + 0,0150" + 0,0007" = 0,2157"

Precauciones y mantenimiento

1. Manipular con cuidado: como instrumento de medición de precisión, el micrómetro requiere un manejo suave para evitar impactos o caídas.
2. Técnica de medición: Utilice siempre la perilla de medición para realizar las mediciones. Evite aplicar fuerza directa al girar el microtambor , ya que esto podría causar lecturas inexactas o dañar el instrumento.
3. Condiciones ambientales: Realice las mediciones en un entorno con temperatura controlada para eliminar los errores de medición inducidos por la temperatura. Sujete el soporte del micrómetro con el mínimo contacto de la mano con la superficie de medición.
4. Mantenimiento: Después de su uso, limpie con un paño suave, deje la superficie de medición ligeramente separada, aplique aceite antioxidante y guárdelo en un estuche específico.

5. Calibración regular: Programe una calibración periódica en instituciones certificadas para garantizar la precisión de la medición.
Nota: Los micrómetros con un rango de medición superior a 1 pulgada cuentan con barras estándar y se calibran fácilmente con una llave inglesa. No recomendamos calibrarlos usted mismo. Una calibración incorrecta reducirá la precisión del micrómetro y lo dañará. Este tipo de instrumento de precisión debe ser calibrado por profesionales o instituciones.

Como se muestra en la Figura, el micrómetro de 1 a 2 pulgadas se calibra utilizando una barra estándar de 1 pulgada.
5.1. Primero, limpie el yunque de medición y la cara del extremo de la barra de medición del micrómetro, así como la cara del extremo de la barra estándar, con un paño limpio y suave.
5.2. Fije el micrómetro en su lugar y proceda a la prueba de longitud de barra estándar según el procedimiento habitual. Cuando la perilla de medición gire y emita de 3 a 5 clics, bloquee el mecanismo de bloqueo hacia la izquierda.



5.3. Inserte la llave en el orificio de ajuste del manguito fijo y gire el manguito fijo para alinearlo a la posición cero.



5.4. Inserte la llave en el orificio de ajuste en la parte frontal de la perilla de medición. Gire el eje central para ajustar la tensión de la perilla de medición.



Fabricante: Jinjiang Sunlin Electronic Co., Ltd.

Dirección: No. 24, Distrito Industrial de Qiaotou, Anhai, Jiniiang, Fujian, China

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Lugar, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	**REP**

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	**REP**

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Mikrometr zewnętrzny

MODEL: 5201-4/5201-6

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

Outside Micrometer

MODEL: 5201-4/5201-6



5201-4



5201-6

(Obrazy mają charakter wyłącznie poglądowy)

To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

1. Przeczytaj i stosuj się do wszystkich ważnych uwag umieszczonych na urządzeniach. Przechowuj tę instrukcję w bezpiecznym miejscu, aby móc z niej skorzystać w przyszłości.
2. Produkty powinny być instalowane przez osoby dorosłe.
3. Podczas instalacji należy trzymać produkt poza zasięgiem dzieci i zwierząt domowych, aby zapobiec przypadkowemu połknięciu małych części.
4. Podczas montażu należy prawidłowo nosić okulary ochronne i rękawice robocze.
5. Nie należy podejmować prób montażu produktu, gdy jest się zmęczonym lub pod wpływem alkoholu, narkotyków lub leków.
6. Nie rysuj, nie tnij ani nie czyść powierzchni ostrymi przedmiotami, gdyż może to spowodować uszkodzenie powłoki powierzchniowej.

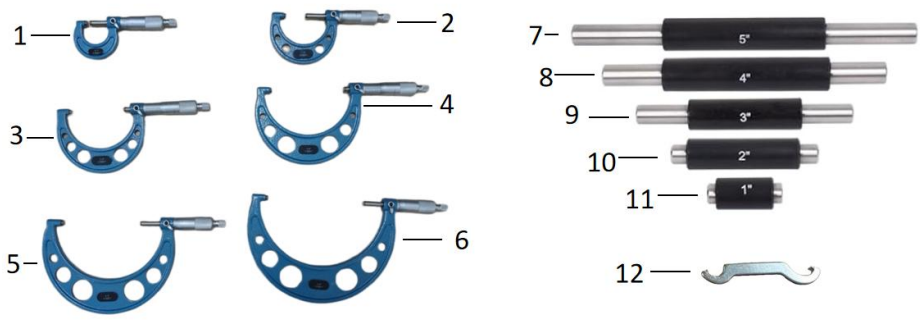
Lista parametrów

Model	**5201-4**	**5201-6**
Liczba zestawów	4 sztuki	6 szt.
Minimalna skala	0,0001 cala	0,0001 cala
Dokładność pomiaru	Zakres: 1 cal: ± 0,0001 cala Zakres: 2, 3, 4 cale: ± 0,0002 cala Zakres: 5,6 cala: ± 0,0003 cala	
Uwaga: Wraz ze wzrostem zakresu wzrasta również błąd dokładności pomiaru.		

Części i sprzęt

Numer	**Nazwa części**	**ILOŚĆ**	
		5201-4	**5201-6**

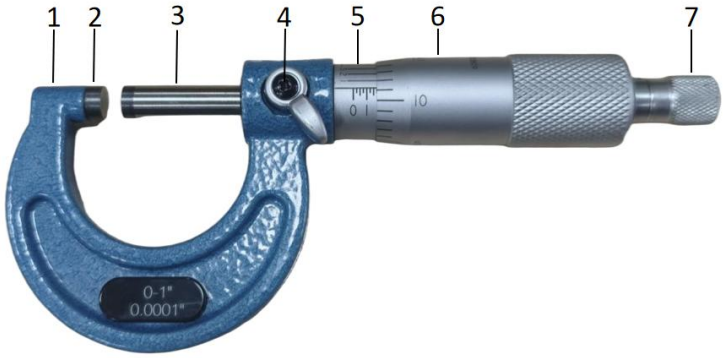
Numer	Nazwa części	ILOŚĆ	
		5201-4	5201-6
1	Mikrometr zewnętrzny 0-1 cala	1 szt.	1 szt.
2	Mikrometr zewnętrzny 1-2 cale	1 szt.	1 szt.
3	Mikrometr zewnętrzny 2-3 cale	1 szt.	1 szt.
4	Mikrometr zewnętrzny 3-4 cale	1 szt.	1 szt.
5	Mikrometr zewnętrzny 4-5 cali	0	1 szt.
6	Mikrometr zewnętrzny 5-6 cali	0	1 szt.
7	5-calowy standardowy drążek	0	1 szt.
8	4-calowy standardowy drążek	0	1 szt.
9	3-calowy standardowy pręt	1 szt.	1 szt.
10	2-calowy standardowy pręt	1 szt.	1 szt.
11	1-calowy standardowy pręt	1 szt.	1 szt.
12	klucz	1 szt.	3 sztuki
Dajemy Ci zestaw narzędzi do organizowania Twoich produktów			



Notatka: Kolor i częściowy kształt akcesoriów w niniejszej instrukcji mogą różnić się od rzeczywistego produktu. Prosimy zapoznać się z rzeczywistym egzemplarzem produktu lub zdjęciem dostępnym w sklepie internetowym.

funkcja strukturalna

1: Rama	5 : Stały rękaw
2: Kowadło	6 :mikrobęben
3 : pasek pomiarowy	7 : pokrętło pomiarowe
4 : Urządzenie blokujące	



Urządzenie blokujące : Zamykanie z lewej strony, otwieranie z prawej strony.

Stała tuleja : Poziome linie stanowią główną skalę, gdzie każdy znacznik odpowiada 0,025 cala. Skala obwodowa, wyrównana z liniami odniesienia na mikrobębenku , umożliwia odczyt wartości z dokładnością do 0,0001 cala.

Mikrobęben : wykonuje jeden pełny obrót, aby przesunąć się do przodu lub do tyłu o 0,025 cala. Korpus tuby jest podzielony na 25 sekcji, z których każda odpowiada 0,001 cala.

Pokrętło pomiarowe : zapewnia stałą siłę pomiaru i zapobiega nadmiernemu dokręcaniu.

Przygotowanie przed pomiarem

Czyszczenie: Wyczyść powierzchnię pomiarową mikrometru oraz śrubę mikrometryczną miękką ściereczką.

Sprawdź pozycję zerową:

1. W przypadku mikrometrów o wymiarach 0–1 cala należy delikatnie obracać mechanizm zapadkowy, aż pręt śruby mikrometrycznej całkowicie zetknie się z podstawą mikrometru.
2. Sprawdź, czy linia podziałki „0” na cylindrze mikrometrycznym pokrywa się z poziomą linią odniesienia na stałej tulei.
3. Sprawdź, czy pochyła krawędź cylindra mikrometrycznego pokrywa się z linią podziałki „0” na stałej tulei.
4. W przypadku wystąpienia błędu położenia zerowego należy przeprowadzić kalibrację za pomocą dołączonego klucza regulacyjnego lub zapisać wartość błędu w celu późniejszej korekty podczas pomiarów.

Zmierz kroki

1. Ułożenie przedmiotu obrabianego: Umieścić przedmiot obrabiany stabilnie pomiędzy kowadłem pomiarowym a prętem pomiarowym .
2. Obróć mikrobęben : Szybko obróć mikrobęben , aby zbliżyć pręt pomiarowy do przedmiotu obrabianego.
3. Użyj pokrętła pomiarowego: Gdy pręt pomiarowy będzie prawie dotykał przedmiotu obrabianego , obróć pokrętło pomiarowe, aż usłyszysz kliknięcie (około 2-3 kliknięć). Oznacza to, że zastosowano prawidłową siłę pomiaru. Zatrzymaj się.
4. Zablokuj mikrometr: Aby uzyskać dokładne odczyty, przed dokonaniem pomiarów włącz mechanizm blokujący w celu zabezpieczenia śruby mikrometrycznej.

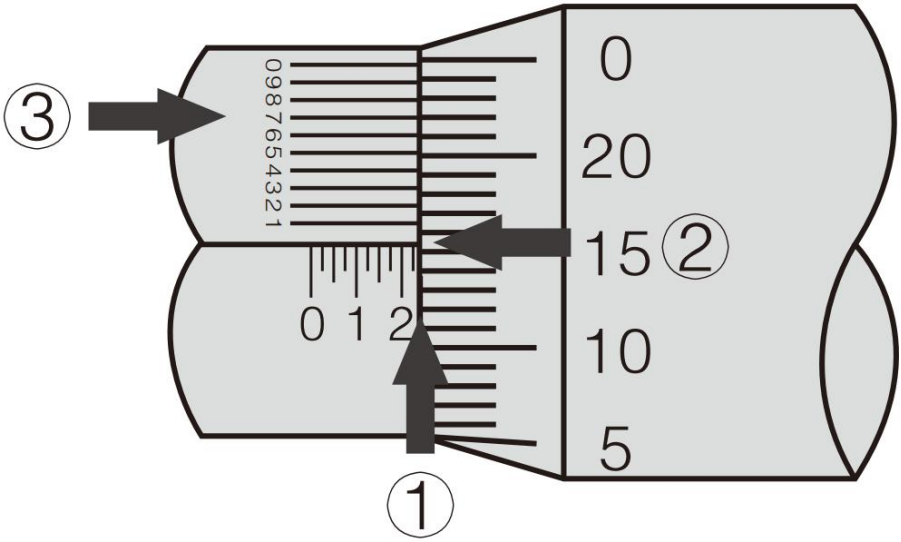
W przypadku konieczności precyzyjnego odczytu, blokadę można przełączyć , aby zablokować pręt pomiarowy przed dokonaniem odczytu.

Metoda odczytu

„①”stały odczyt rękawa	0,2000"

„②” odczyt mikrobębna	0,0150"
„③” Stały odczyt obwodu tulei	0,0007"

Pokazany odczyt mikrometru wynosi 0,2157 cala
Uwaga: Gdy linia prowadząca znajduje się pomiędzy dwiema skalami (w tym przypadku 15 i 16), należy odczytać 0,0150 cala „ ②”. Gdy skala kursora zrówna się z jedną ze skal mikrometrycznych, należy odczytać 0,0007 cala „③” .



Krok 1: Odczytaj poziomy odczyt głównej skali na nieruchomej tulei (pierwsza cyfra w 0,XXXX cala). Na nieruchomej tulei zanotuj maksymalny odczyt głównej skali widoczny na lewej krawędzi mikrobębna .

Na przykład „①” na nieruchomej tulei widoczne są dwie poziome linie głównej skali, a za nią widoczna jest również linia 0,025, co daje 2 x 0,100 "= 0,2000".

Uwaga: Niektóre mikrometry mają poziome podziałki główne oznaczone jako 0, 1, 2, 3... (odpowiadające 0,100 cala, 0,200 cala), podczas gdy inne mają podziałki oznaczone jako 1, 2, 3... (odpowiadające 0,1 cala, 0,2 cala). Proszę sprawdzić, czy odpowiadają one modelowi Państwa mikrometru.

Krok 2: Odczytaj skalę mikrobębnową (0,001 cala)

Wyrównaj poziomą linię odniesienia na tulei stałej z odpowiadającą jej linią skali na mikrobębnie . Wartość ta jest wielokrotnością 0,001 cala.

Przykład „②″ : linia bazowa jest wyrównana z 15. znacznikiem na mikrobębenku , ale jeszcze nie z 16. znacznikiem. Zatem obliczenie wynosi 15 x 0,001 "= 0,0150".

Krok 3: Odczytaj linię wygrawerowaną na obwodzie tulei stałej (0,0001 cala)

To najważniejszy krok. Sprawdź, która pionowa linia na mikrobębenku jest idealnie wyrównana z linią wygrawerowaną na stałej tulei.

Stała tuleja ma pięć lub dziesięć linii wzdłuż obwodu, przy czym każda wyrównana linia reprezentuje 0,0001 cala.

Przykład „③ ″ : Po bliższym przyjrzeniu się, siódma pionowa linia na mikrobębenku pokrywa się idealnie z zaznaczoną linią na obwodzie tulei stałej. Zatem odczyt obwodu tulei stałej wynosi 7 x 0,0001 "= 0,0007".

Odczyt końcowy: Podsumuj trzy odczyty

„①″ stała tuleja odczyt : 0,2000"

Mikrobęben „②″ odczyt : 0,0150"

„③ ″ Stały odczyt obwodu tulei: 0,0007"

Pomiar końcowy = 0,2000" + 0,0150" + 0,0007" = 0,2157"

Środki ostrożności i konserwacja

1. Ostrożnie obchodź się z urządzeniem: Jako precyzyjny przyrząd pomiarowy, mikrometr wymaga ostrożnego obchodzenia się z nim, aby zapobiec uderzeniom i upadkom.
2. Technika pomiaru: Zawsze używaj pokrętła pomiarowego do wykonywania pomiarów. Unikaj bezpośredniego naciskania podczas obracania mikrobębna , ponieważ może to spowodować niedokładne odczyty lub uszkodzenie urządzenia.
3. Warunki środowiskowe: Pomiary należy przeprowadzać w środowisku o kontrolowanej temperaturze, aby wyeliminować błędy pomiarowe spowodowane temperaturą. Trzymaj statyw mikrometryczny z minimalnym kontaktem dłoni z powierzchnią pomiarową.
4. Konserwacja: Po użyciu wyczyść urządzenie miękką ściereczką, pozostaw powierzchnię pomiarową lekko rozwartą, nałóż olej zapobiegający rdzewieniu i przechowuj w specjalnym etui.
5. Regularna kalibracja: Zaplanuj okresową kalibrację w certyfikowanych instytucjach, aby zapewnić dokładność pomiarów.

Uwaga: Mikrometry o zakresie pomiarowym powyżej 1 cala są wyposażone w standardowe pręty i można je łatwo skalibrować za pomocą klucza. Nie zalecamy samodzielnej kalibracji mikrometrów. Nieprawidłowa kalibracja spowoduje obniżenie dokładności mikrometru i jego uszkodzenie. Tego rodzaju precyzyjne przyrządy wymagają kalibracji przez specjalistów lub instytucje.

Jak pokazano na rysunku, mikrometr 1-2-calowy kalibruje się przy użyciu 1-calowego pręta wzorcowego.
5.1. Najpierw należy przetrzeć kowadło pomiarowe i czołową powierzchnię pręta pomiarowego mikrometru, a także czołową powierzchnię pręta wzorcowego czystą i miękką szmatką.
5.2. Zamocuj mikrometr na miejscu, a następnie wykonaj standardowy test długości pręta. Gdy pokrętło pomiarowe obróci się i wyda 3-5 kliknięć, zablokuj mechanizm blokujący po lewej stronie.



5.3. Włóż klucz do otworu regulacyjnego tulei stałej i obróć tuleję stałą, aby ustawić ją w pozycji zerowej.



5.4. Włóż klucz do otworu regulacyjnego z przodu pokrętła pomiarowego. Obróć trzpień centralny, aby wyregulować dokręcenie pokrętła pomiarowego.



Producent: Jinjiang Sunlin Electronic Co.,Ltd.
Adres: nr 24, dzielnica przemysłowa Qiaotou, Anhai, Jiniiang, Fujian, Chiny
Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australia
Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Miejsce, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Buitenmicrometer

MODEL: 5201-4/5201-6

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

Outside Micrometer

MODEL: 5201-4/5201-6



5201-4



5201-6

(Afbeeldingen dienen alleen ter referentie)

Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruiksaanwijzing duidelijk te interpreteren. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Neemt u het ons niet kwalijk dat we u niet meer op de hoogte stellen van eventuele technologische of software-updates voor ons product.

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

1. Lees alle belangrijke waarschuwingen op de apparaten en neem ze in acht. Bewaar deze handleiding op een veilige plaats, zodat u deze later nog eens kunt raadplegen.
2. Producten dienen door volwassenen geïnstalleerd te worden.
3. Houd het product tijdens de installatie buiten bereik van kinderen en huisdieren om te voorkomen dat kleine onderdelen per ongeluk worden ingeslikt.
4. Draag tijdens de montage een veiligheidsbril en werkhandschoenen.
5. Probeer het product niet in elkaar te zetten als u zich moe voelt of onder invloed bent van alcohol, drugs of medicijnen.
6. Teken, snijd of reinig het oppervlak niet met een scherp voorwerp, anders wordt de oppervlaktecoating beschadigd.

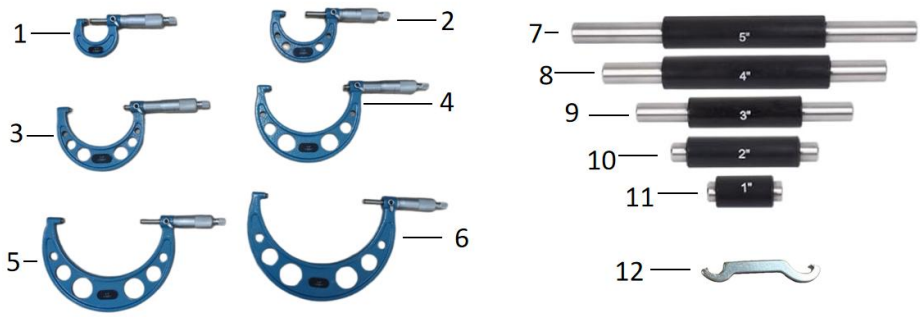
Parameterlijst

Model	**5201-4**	**5201-6**
Aantal kits	4 stuks	6 stuks
Minimale schaal	0,0001 inch	0,0001 inch
Meetnauwkeurigheid	Bereik: 1 inch: ± 0,0001 inch Bereik: 2,3,4 inch: ± 0,0002 inch Bereik: 5,6 inch: ± 0,0003 inch	
Let op: Naarmate het bereik toeneemt, neemt de meetnauwkeurigheidsfout gelijktijdig toe		

Onderdelen en hardware

Nummer	**Onderdeelnaam**	**AANTAL**	
		5201-4	**5201-6**
1	0-1 inch buitenmicrometer	1 stuk	1 stuk

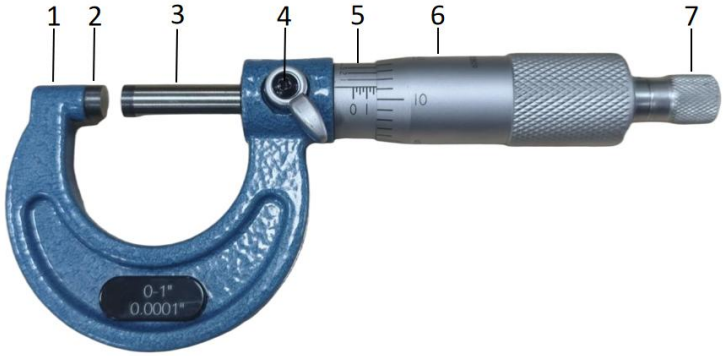
Nummer	Onderdeelnaam	AANTAL	
		5201-4	5201-6
2	1-2 inch buitenmicrometer	1 stuk	1 stuk
3	2-3 inch buitenmicrometer	1 stuk	1 stuk
4	3-4 inch buitenmicrometer	1 stuk	1 stuk
5	4-5 inch buitenmicrometer	0	1 stuk
6	5-6 inch buitenmicrometer	0	1 stuk
7	5 inch standaardstang	0	1 stuk
8	4 inch standaardstang	0	1 stuk
9	3 inch standaardbalk	1 stuk	1 stuk
10	2 inch standaardstang	1 stuk	1 stuk
11	1 inch standaardbalk	1 stuk	1 stuk
12	moersleutel	1 stuk	3 stuks
Wij geven u een toolkit om uw producten te organiseren			



Opmerking: De kleur en gedeeltelijke vorm van de accessoires in deze producthandleiding kunnen afwijken van het daadwerkelijke product. Raadpleeg het daadwerkelijke productvoorbeeld of de afbeelding via de link voor online winkelen.

structuurfunctie

1: Kader	5 : Vaste mouw
2: Aambeeld	6 :microdrum
3 : meetlat	7 : meetknop
4 : Vergrendelingsinrichting	



Vergrendelingsmechanisme : Links dicht, rechts open.
Vaste huls : Horizontale lijnen vormen de primaire schaal, waarbij elke markering 0,025 inch vertegenwoordigt. De omtrekschaal, uitgelijnd met de referentielijnen op de microtrommel , maakt het mogelijk om waarden af te lezen tot op de dichtstbijzijnde 0,0001 inch.
Microdrum : draait een volledige slag om 0,025 inch vooruit of achteruit te gaan. De buis is verdeeld in 25 secties, elk 0,001 inch.
Meetdraaiknop : zorgt voor een constante meetkracht en voorkomt overmatig aandraaien.

Voorbereiding voor de meting

Reinigen: Reinig het meetoppervlak van de micrometer en de micrometerschroef met een zachte doek.

Controleer de nulpositie:
1. Voor micrometers van 0-1 inch draait u het ratelmechanisme voorzichtig

totdat de schroefstang van de micrometer volledig contact maakt met de basis van de micrometer.
2. Controleer of de "0"-schaallijn op de micrometercilinder is uitgelijnd met de horizontale referentielijn op de vaste huls.
3. Controleer of de schuine rand van de micrometercilinder overeenkomt met de "0"-schaalverdeling op de vaste huls.
4. Indien er sprake is van een nulpositiefout, kalibreer dan met de meegeleverde afstelsleutel of noteer de foutwaarde voor latere correcties tijdens de metingen.

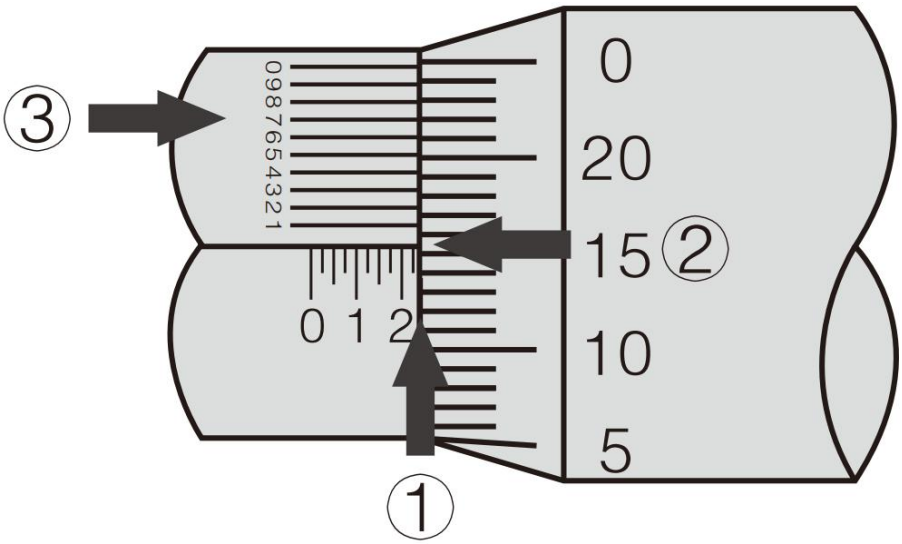
Meetstappen

1. Plaats het werkstuk: Plaats het werkstuk stevig tussen het meetaambeeld en de meetbalk .
2. Draai de microtrommel : Draai de microtrommel snel om de meetbalk dicht bij het werkstuk te brengen.
3. Gebruik de meetknop: Wanneer de meetlat het werkstuk bijna raakt , draait u de meetknop tot deze klikt (ongeveer 2-3 klikken). Dit geeft aan dat de juiste meetkracht is toegepast. Stop nu.
4. Vergrendel de micrometer: Voor nauwkeurige metingen schakelt u het vergrendelingsmechanisme in voordat u metingen uitvoert om de schroef van de micrometer vast te zetten.
Voor situaties waarbij nauwkeurige metingen vereist zijn, kan het vergrendelingsmechanisme worden omgedraaid om de meetlat vast te zetten voordat u gaat met meten.

Leesmethode

“①”vaste mouwlezing	0,2000"
“②”microdrum -uitlezing	0,0150"
“③” Vaste omtreksaflezing van de mouw	0,0007"
De weergegeven micrometerwaarde is 0,2157 inch	

Let op: Wanneer de hulplijn tussen twee schalen (in dit geval 15 en 16) staat, lees dan 0,0150 inch af “ ②”. Wanneer de cursorschaal gelijk staat met een van de micrometerschalen, lees dan 0,0007 inch af “③” .



Stap 1: Lees de horizontale hoofdschaalwaarde van de vaste huls af (het eerste cijfer in 0,XXXX inch). Noteer op de vaste huls de maximale hoofdschaalwaarde die zichtbaar is aan de linkerrand van de microdrum .

Voorbeeld “①” , op de vaste huls zijn twee hoofdschaallijnen horizontaal zichtbaar en daarachter is ook een 0,025 lijn volledig zichtbaar, dus 2 x 0,100 "= 0,2000".

Let op: Sommige micrometers hebben horizontale hoofdschalen met de aanduiding 0, 1, 2, 3... (wat staat voor 0,100", 0,200"), terwijl andere een aanduiding hebben met de aanduiding 1, 2, 3... (wat staat voor 0,1", 0,2"). Controleer dit aan de hand van uw micrometermodel.

Stap 2: Lees de microdrumschaal af (0,001 inch)

Lijn de horizontale referentielijn op de vaste huls uit met de corresponderende schaallijn op de microdrum . Deze waarde is een veelvoud van 0,001 inch.

Voorbeeld "2" : de basislijn is uitgelijnd met de 15e markering op de microdrum , maar nog niet met de 16e markering. De berekening is dus 15 x 0,001 "= 0,0150".

Stap 3: Lees de omtreksgegraveerde lijn van de vaste huls (0,0001 inch)
Dit is de meest cruciale stap. Kijk welke verticale lijn op de microdrum perfect uitgelijnd is met de gegraveerde lijn op de vaste huls.
De vaste mouw heeft vijf of tien lijnen op en neer over de omtrek, waarbij elke uitgelijnde lijn 0,0001 inch voorstelt.

Voorbeeld ″③ ″ : Bij nadere inspectie komt de 7e verticale lijn op de microdrum perfect overeen met een gemarkeerde lijn op de omtrek van de vaste huls. De omtrek van de vaste huls is dus 7 x 0,0001 "= 0,0007".
Eindlezing: Tel de drie lezingen bij elkaar op

″①″ vaste mouw lezen : 0,2000"

″②″ microtrommel lezen : 0,0150"

″③ ″ Vaste omtrek van de mouw: 0,0007"

Eindmeting = 0,2000" + 0,0150" + 0,0007" = 0,2157"

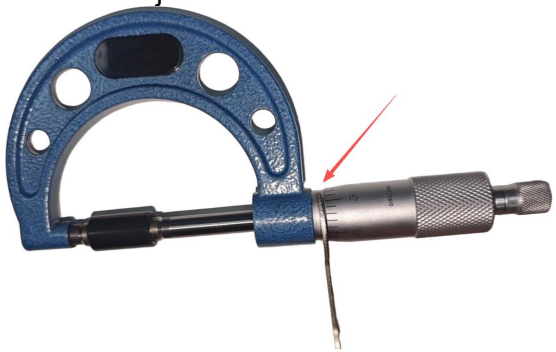
Voorzorgsmaatregelen en onderhoud

1. Ga er voorzichtig mee om: Omdat het een precisiemeetinstrument is, moet u de micrometer voorzichtig hanteren om stoten of vallen te voorkomen.
2. Meettechniek: Gebruik altijd de meetknop om metingen uit te voeren. Vermijd directe krachtuitoefening bij het draaien van de microtrommel , aangezien dit onnauwkeurige metingen of schade aan het instrument kan veroorzaken.
3. Omgevingsomstandigheden: Voer metingen uit in een temperatuurgecontroleerde omgeving om temperatuurgerelateerde meetfouten te voorkomen. Houd de micrometerstandaard met minimaal handcontact met het meetoppervlak vast.
4. Onderhoud: Maak het apparaat na gebruik schoon met een zachte doek, laat het meetoppervlak iets uit elkaar, breng roestwerende olie aan en berg het op in een speciale opbergdoos.
5. Regelmatige kalibratie: laat periodieke kalibratie uitvoeren bij gecertificeerde instellingen om de meetnauwkeurigheid te garanderen.
Let op: Micrometers met een meetbereik van meer dan 1 inch zijn voorzien van standaardmaten en kunnen eenvoudig worden gekalibreerd met een sleutel. We raden af om micrometers zelf te kalibreren. Onjuiste kalibratie maakt de micrometer minder nauwkeurig en kan deze beschadigen. Dit soort precisie-instrumenten moet worden gekalibreerd door professionals of instituten.

Zoals weergegeven in de afbeelding wordt de 1-2 inch micrometer gekalibreerd met behulp van een standaardstaaf van 1 inch.
5.1. Veeg eerst het meetaambeeld en het uiteinde van de meetstaaf van de micrometer, evenals het uiteinde van de standaardstaaf, schoon met een schone, zachte doek.
5.2. Bevestig de micrometer en voer vervolgens de standaard staaflengtetest uit volgens de normale procedure. Wanneer de meetknop draait en 3-5 klikken laat horen, vergrendelt u het vergrendelingsmechanisme naar links.



5.3. Steek de sleutel in het afstelgat van de vaste bus en draai de vaste bus om de nulpositie uit te lijnen.



5.4. Steek de sleutel in het afstelgat aan de voorkant van de meetknop. Draai de centrale as om de meetknop strakker aan te draaien.



Fabrikant: Jinjiang Sunlin Electronic Co.,Ltd.
Adres: No.24, Qiatou Industrial DistrictAnhai, Jiniiang, Fujian, China
Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australië
Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Plaats, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	**REP**

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	**REP**

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Utvändig mikrometer

MODELL: 5201-4/5201-6

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

Outside Micrometer

MODELL: 5201-4/5201-6



5201-4



5201-6

(Bilderna är endast för referens)

Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

SÄKERHETSINSTRUKTIONER

1. Läs och följ alla viktiga meddelanden på apparaterna. Förvara denna manual på ett säkert ställe för framtida bruk.
2. Produkterna bör installeras av vuxna.
3. Håll produkten utom räckhåll för barn och husdjur under installationen för att förhindra att smådelar oavsiktligt förtärs.
4. Använd skyddsglasögon och arbetshandskar under monteringen.
5. Försök inte montera produkten när du känner dig trött eller påverkad av alkohol, droger eller mediciner.
6. Rita, skär eller rengör inte ytan med ett vasst föremål, annars skadas ytbeläggningen.

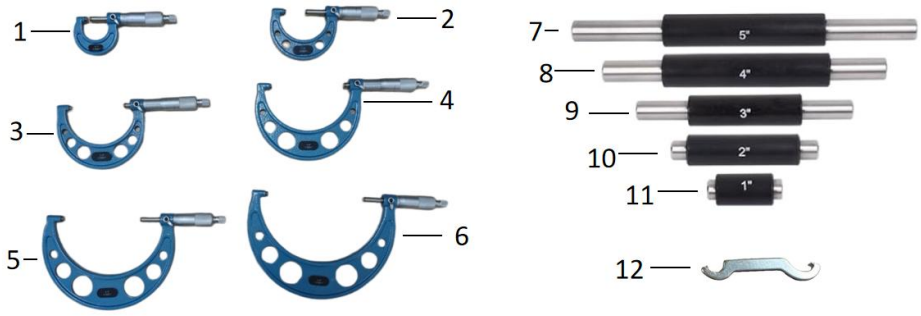
Parameterlista

Modell	**5201-4**	**5201-6**
Antal kit	4 st	6 st
Minsta skala	0,0001 tum	0,0001 tum
Mätnoggrannhet	Område: 1 tum:: ± 0,0001 tum Område: 2, 3, 4 tum: ± 0,0002 tum Område: 5,6 tum: ± 0,0003 tum	
Obs: När intervallet ökar ökar mätnoggrannhetsfelet samtidigt		

Delar och hårdvara

Antal	**Delnamn**	**ANTAL**	
		5201-4	**5201-6**
1	0-1 tums utvändig mikrometer	1 st	1 st
2	1-2 tums utvändig mikrometer	1 st	1 st
3	2-3 tums utvändig mikrometer	1 st	1 st
4	3-4 tums utvändig mikrometer	1 st	1 st

Antal	Delnamn	ANTAL	
		5201-4	5201-6
5	4-5 tums utvändig mikrometer	0	1 st
6	5-6 tums utvändig mikrometer	0	1 st
7	5-tums standardstång	0	1 st
8	4-tums standardstång	0	1 st
9	3-tums standardstång	1 st	1 st
10	2-tums standardstång	1 st	1 st
11	1-tums standardstång	1 st	1 st
12	rycka	1 st	3 st
Vi ger dig en verktygslåda för att organisera dina produkter			

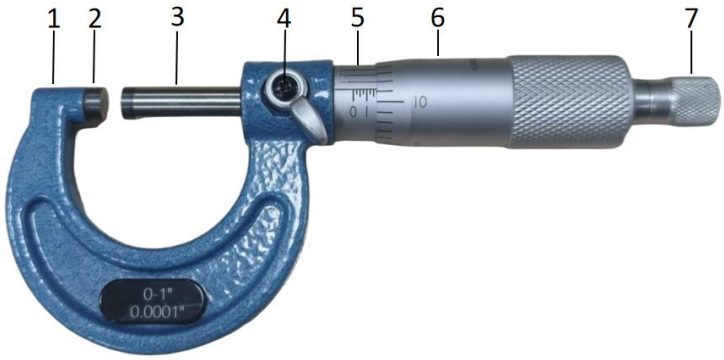


Notera: Färgen och delvis form på tillbehören i denna produktmanual kan skilja sig från den faktiska produkten. Se det faktiska produktprovet eller bilden från länken för online-shopping.

strukturfunktion

1: Ram	5 : Fast hylsa
2: Städ	6 : mikrotrumma
3 : mätstång	7 : mätknopp

4 : Låsanordning	



Låsanordning : Stäng åt vänster, öppet åt höger.

Fast hylsa : Horisontella linjer är den primära skalan, där varje markering representerar 0,025 tum. Den omkretsmässiga skalan, i linje med referenslinjerna på mikrotrumman , möjliggör avläsning av värden till närmaste 0,0001 tum.

Mikrotrumma : roterar ett helt varv för att flytta fram eller tillbaka 0,025 tum. Rörkroppen är indelad i 25 sektioner, som var och en representerar 0,001 tum.

Mätvred : för att säkerställa konstant mätkraft och undvika överåtdragning.

Förberedelse före mätning

Rengöring: Rengör mätytan på mikrometern och mikrometerskruven med en mjuk trasa.

Kontrollera nollpositionen:

1. För mikrometrar som mäter 0–1 tum, rotera försiktigt spärrmekanismen tills mikrometerns skruvstång har helt kontakt med mikrometerns bas.
2. Kontrollera att 0-graderingslinjen på mikrometercylindern är i linje med den horisontella referenslinjen på den fasta hylsan.

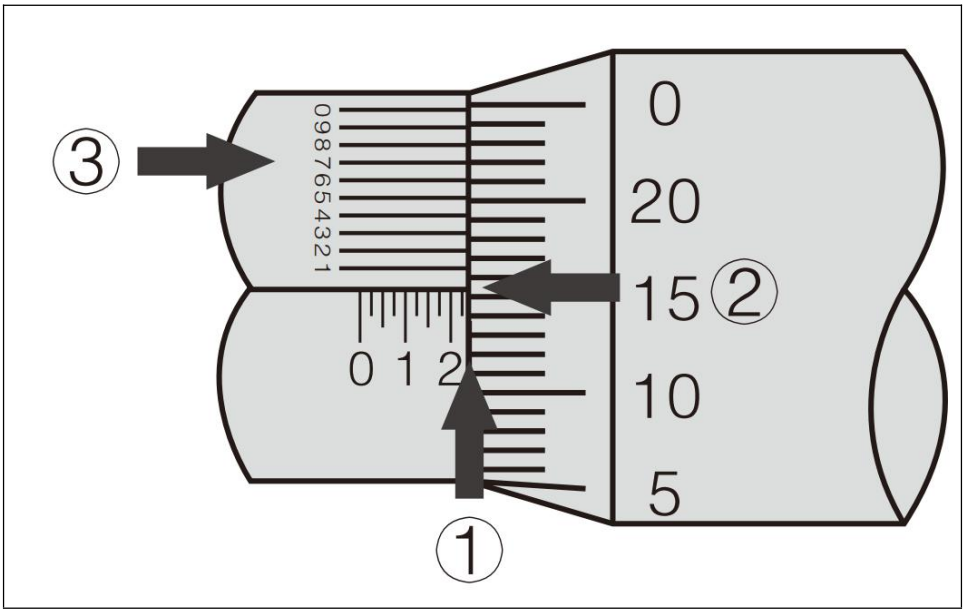
3. Kontrollera att den sluttande kanten på mikrometercylindern matchar graderingslinjen "0" på den fasta hylsan.
4. Om ett nollpositionsfel uppstår, kalibrera med den medföljande justernyckeln eller registrera felvärdet för senare korrigeringar under mätningarna.

Mät steg

1. Positionera arbetsstycket: Placera arbetsstycket ordentligt mellan mätstädet och mätstången .
2. Rotera mikrotrumman : Vrid mikrotrumman snabbt för att föra mätstången nära arbetsstycket.
3. Använd mätratten: När mätstången är på väg att nudda arbetsstycket , vrid mätratten tills den klickar (cirka 2–3 klick). Detta indikerar att rätt mätkraft har applicerats. Stanna nu.
4. Lås mikrometern: För exakta avläsningar, aktivera låsmekanismen innan mätningar görs för att säkra mikrometerskruven.
För tillfällen som kräver exakta avläsningar kan låsanordningen vippas för att fixera mätstaven före avläsning .

Läsmetod

"①" fast hylsavläsning	0,2000"
“②” mikrotrummaavläsning	0,0150"
“③” Fast omkretsavläsning av hylsan	0,0007"
Mikrometeravläsningen som visas är 0,2157 tum Obs: När hjälplinjen är placerad mellan två skalor (i detta fall 15 och 16), läs av 0,0150 tum “ ②”. När markörskalan är i linje med en av mikrometerskalorna, läs av 0,0007 tum “③” .	



Steg 1: Läs av den horisontella huvudskalans avläsning på den fasta hylsan (den första siffran i 0,XXXX tum). Notera den maximala huvudskalans avläsning som syns på mikrotrummans vänstra kant på den fasta hylsan .

Exempel ″①″ , två huvudskalelinjer är synliga horisontellt på den fasta hylsan, och en 0,025-linje är också helt synlig bakom den, så det är 2 x 0,100 "= 0,2000".

Obs: Vissa mikrometrar har horisontella huvudskalor markerade som 0, 1, 2, 3... (representerar 0,100", 0,200"), medan andra har skalor markerade som 1, 2, 3... (representerar 0,1", 0,2"). Kontrollera enligt din mikrometermodell.

Steg 2: Läs av mikrotrummans skala (0,001 tum)

Rikta in den horisontella referenslinjen på den fasta hylsan med motsvarande skallinje på mikrotrumman . Detta värde är en multipel av 0,001 tum.

Exempel ″②″ : baslinjen är i linje med det 15:e märket på mikrotrumman men ännu inte det 16:e märket. Därför är beräkningen 15 x 0,001 "= 0,0150".

Steg 3: Läs av den graverade linjen längs omkretsen på den fasta hylsan (0,0001 tum)

Detta är det viktigaste steget. Observera vilken vertikal linje på mikrotrumman som är perfekt i linje med den graverade linjen på den fasta hylsan.
Den fasta hylsan har fem eller tio linjer upp och ner längs omkretsen, där varje linjerad linje representerar 0,0001 tum.

Exempel ″③ ″ : Vid närmare granskning ligger den sjunde vertikala linjen på mikrotrumman perfekt i linje med en markerad linje på omkretsen av den fasta hylsan. Således är omkretsavläsningen av den fasta hylsan 7 x 0,0001 "= 0,0007".
Slutlig avläsning: Summera de tre avläsningarna

Fast hylsa ″①″ avläsning : 0,2000"

″②″ mikrotrumma avläsning : 0,0150"

"③ " Fast hylsans omkretsavläsning: 0,0007"

Slutmått = 0,2000" + 0,0150" + 0,0007" = 0,2157"

Försiktighetsåtgärder och underhåll

1. Hantera försiktigt: Som ett precisionsmätinstrument kräver mikrometern varsam hantering för att förhindra stötar eller fall.
2. Mätteknik: Använd alltid mätvredet för att slutföra mätningarna. Undvik direkt kraftpåverkan när du roterar mikrotrumman , eftersom detta kan orsaka felaktiga avläsningar eller skador på instrumentet.
3. Miljöförhållanden: Utför mätningar i en temperaturkontrollerad miljö för att eliminera temperaturinducerade mätfel. Håll mikrometerstativet med minimal handkontakt med mätytan.
4. Underhåll: Rengör med en mjuk trasa efter användning, låt mätytan vara något isär, applicera rostskyddsolja och förvara i en avsedd väska.
5. Regelbunden kalibrering: Schemalägg regelbunden kalibrering vid certifierade institutioner för att säkerställa mätnoggrannhet.
Obs: Mikrometrar med ett mätområde som överstiger 2,5 cm är utrustade med standardstänger och kan enkelt kalibreras med en skiftnyckel. Vi rekommenderar inte att du kalibrerar mikrometrar själv. Felaktig kalibrering gör mikrometern mindre noggrann och skadas. Denna typ av precisionsinstrument måste kalibreras av yrkesmän eller institutioner.

Som visas i figuren kalibreras 1-2-tums mikrometern med hjälp av en 1-tums standardstång.
5.1. Torka först av mikrometerns mätstäd och mätstångens ändyta, samt standardstångens ändyta, med en ren och mjuk trasa.

5.2. Fäst mikrometern på plats och fortsätt sedan med standardstånglängdstestet enligt normal procedur. När mätknappen roterar och avger 3 – 5 klickljud, lås låsmekanismen åt vänster.



5.3. Sätt in nyckeln i justeringshålet på den fasta hylsan och rotera den fasta hylsan för att justera nolläget.



5.4. Sätt in nyckeln i justeringshålet på mätknoppens framsida. Vrid den centrala axeln för att justera mätknoppens åtdragning.



Tillverkare: Jinjiang Sunlin Electronic Co., Ltd.

Adress: Nr 24, Qiaotou industridistrikt, Anhai, Jiniiang, Fujian, Kina

Importerad till Australien: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australien
Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Plats, Rancho Cucamonga, Kalifornien 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

