

NÁVOD K PROVOZU

Vnitřní/vnější měřidlo s číselníkem Série 2321/2332

Rozlišení: 0,01 mm
Přesnost: $\pm 0,04$ mm

- 1-Měřicí hlava
- 2-Pohyblivé rameno měřidla
- 3-Hlava indikátoru
- 4-Deska indikátoru
- 5-Rámeček
- 6-Pevné rameno měřidla
- 7-Rukojeť

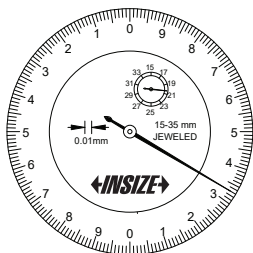


1. Vnitřní měřidlo se používá k rychlému měření vnitřní velikosti.

2. Před měřením je nutné kalibrovat měřidlo pomocí kalibrovaného nástroje. Měřidlo měří kalibrovaný nástroj (obr. 1). Pokud je výsledek stejný jako normální hodnota kalibrovaného nástroje, je měřidlo připraveno k měření, v opačném případě otočte rámeček tak, aby se hodnota shodovala s normální hodnotou kalibrovaného nástroje.

3. Během měření stiskněte rukojeť, aby vzdálenost mezi dvěma měřicími hlavami byla menší než průměr otvoru. Poté vložte posuvné měřidlo do měřeného otvoru, uvolněte rukojeť, aby se měřicí hlavy zcela dotýkaly otvoru, jemně posuvným měřidlem zatřeste podél osy a poloměru otvoru, abyste zjistili minimální hodnotu v axiálním směru a maximální hodnotu v radiálním směru, a poté získáte výsledek. Při měření šířky je třeba najít minimální hodnotu, abyste získali výsledek.

4. Během čtení je pohled kolmý k stupnici, aby se zabránilo paralaxovému čtení. Čtení: celé číslo odečtete ze stupnice, na kterou ukazuje malá ručička, desetinná čísla odečtete ze stupnice, na kterou ukazuje velká ručička.

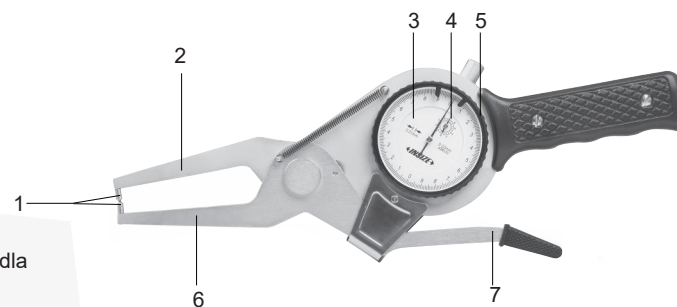


Celé číslo: 20 mm
Desetinné číslo: 0,33 mm
Čtení: 20,33 mm

5. Během měření chraňte měřicí hlavy před nadměrným provozem. Po použití měřicí hlavy naolejujte, aby se zabránilo korozi.

Rozlišení: 0,01 mm
Přesnost: $\pm 0,04$ mm

- 1-Měřicí hlava
- 2-Pevné rameno měřidla
- 3-Hlava indikátoru
- 4-Indikační deska
- 5-Rámeček
- 6-Pohyblivé rameno měřidla
- 7-Rukojeť



1. Vnější číselníkový posuvný měřidlo se používá k rychlému měření vnější velikosti.

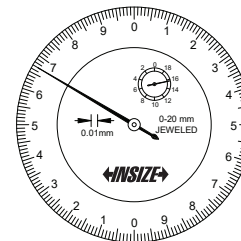
2. Před měřením je nutné provést kalibraci. Při rozsahu 0–20 mm se nastaví přímo nula: stiskněte rukojeť, uvolněte rukojeť, aby se měřicí hlavy zcela dotýkaly. Pokud je výsledek roven nule, je číselníkové posuvné měřidlo připraveno k měření. Rozsah měřidla je více než 20 mm, měřidlo se kalibruje pomocí kalibrovaného nástroje (nebo měřicího bloku). Měřidlo měří kalibrovaný nástroj (obr. 1). Pokud je výsledek stejný jako normální hodnota kalibrovaného nástroje, je měřidlo připraveno k měření, v opačném případě otočte rámeček tak, aby se hodnota na stupnici shodovala s normální hodnotou kalibrovaného nástroje.



Obr. 1

3. Během měření stiskněte rukojeť, aby vzdálenost mezi dvěma měřicími hlavami byla větší než průměr obrobku. Uvolněte rukojeť, aby se měřicí hlavy zcela dotýkaly obrobku. Při měření průměru jemně zatřeste číselníkovým posuvným měřidlem podél osy a poloměru obrobku, abyste našli minimální hodnotu v axiálním směru a maximální hodnotu v radiálním směru, a poté získáte výsledek. Při měření šířky je třeba najít minimální hodnotu, abyste získali výsledek.

4. Během odečítání je zorné pole kolmé k stupnici, aby se zabránilo paralaxovému odečítání. Odečítání: celé číslo odečtete ze stupnice, na kterou ukazuje malá ručička, desetinná čísla odečtete ze stupnice, na kterou ukazuje velká ručička.



Celé číslo: 15 mm
Desetinné číslo: 0,67 mm
Čtení: 15,67 mm

5. Během měření chraňte měřicí hlavy před nadměrným provozem. Po použití měřicí hlavy naolejujte, aby se zabránilo korozi.

MN-2321-CZ