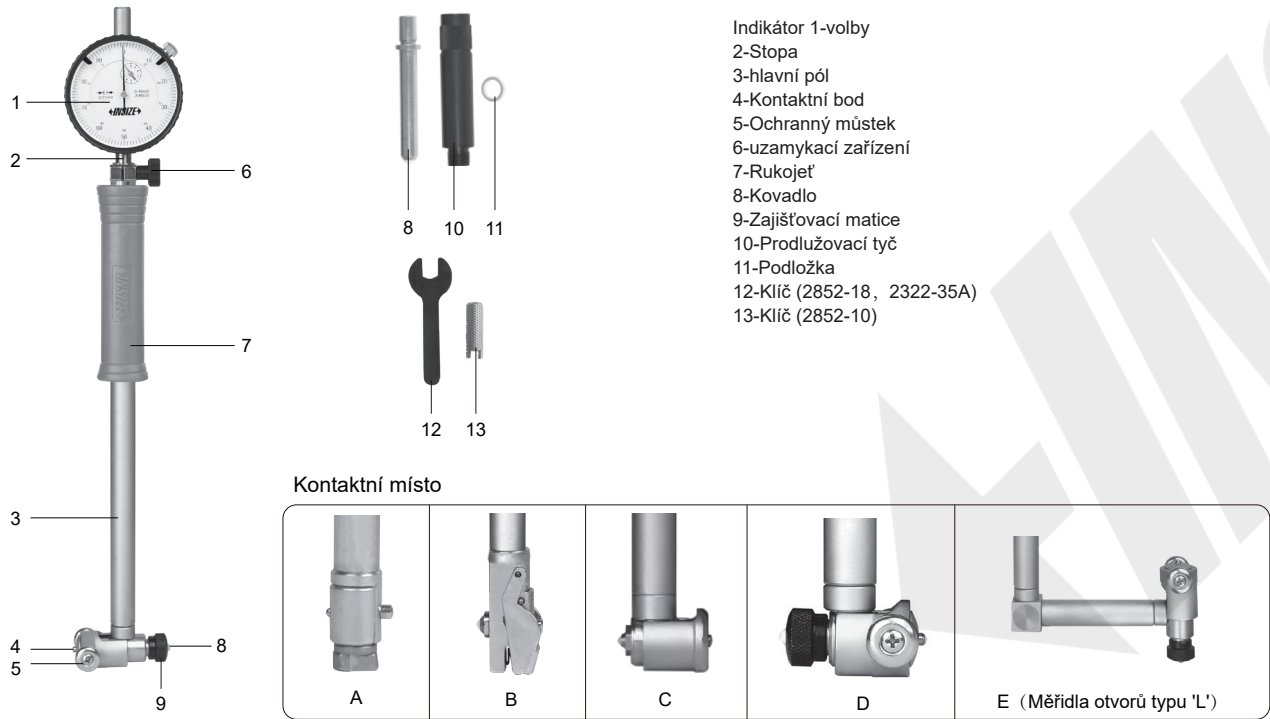
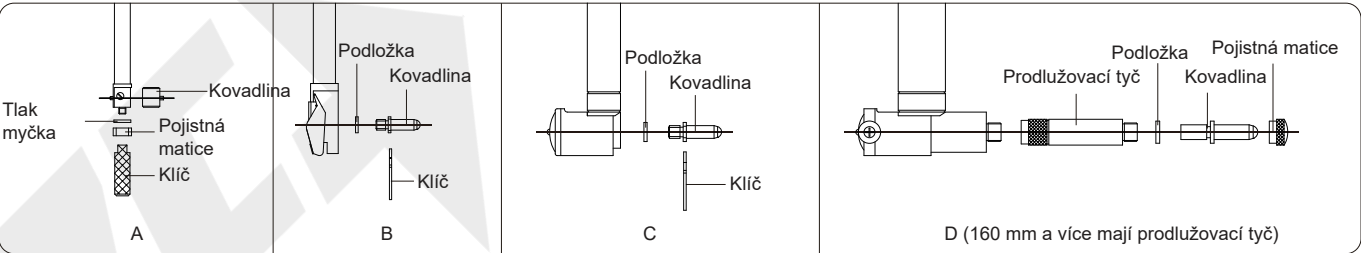


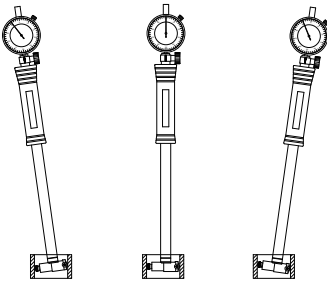
Kód	Rozsah	Indikátor	Přesnost	Opakovatelnost
2852-10	6-10mm	číselníkový indikátor, rozsah 3 mm, stupnice 0,01 mm (kód 2311-3F)	±0,012mm	0,003mm
2852-18	10-18,5mm		±0,012mm	0,003mm
2322-35A	18-35mm	indikátor číselníku, rozsah 10 mm, stupnice 0,01 mm (kód 2308-10FA)	±0,015mm	0,003mm
2322-60A	35-60mm		±0,018mm	0,003mm
2827-60A				
2322-100A	50-100mm		±0,018mm	0,003mm
2322-160A	50-160mm		±0,018mm	0,003mm
2827-160A				
2322-161A	100-160mm		±0,018mm	0,003mm
2322-250A	160-250mm		±0,018mm	0,003mm
2827-250A				
2322-450A	250-450mm		±0,018mm	0,003mm
2827-450A				
2828-800A	250-450mm	±0,025mm	0,003mm	



- Měřidlo otvoru používané k porovnání měření. Používá se hlavně k měření velikosti vnitřního průměru.
- Použití:
 - Velikost sady: Zvolte kovadlinu, prodlužovací tyč a podložku podle velikosti obrobku a nainstalujte je podle následujících obrázků. Pokud je rozsah menší než 35 mm, použijte k utažení kovadliny klíč. Po instalaci několikrát stiskněte kontaktní bod, ukazatel indikátoru se pohybuje plynule a pružně.



- Nastavte velikost kalibrace: Zvolte nastavovací kroužek, vnější mikrometr nebo standardní otvor se známým průměrem a přesností, měřicí plochy očistěte měkkým hadříkem.
- Nastavte nulu (jako příklad nastavovacího kroužku): Vložte měřidlo otvoru do nastavovacího kroužku a kývejte měřidlem otvoru (obr. 1), abyste našli 'bod otáčení' ukazatele. Povolte zajišťovací šroub rámečku a otočte rámečkem tak, aby se 'nulová čára' shodovala s 'otočným bodem', a poté utáhněte zajišťovací šroub rámečku. Několikrát otvorovým měřidlem kývněte, aby se 'nulová čára' shodovala s 'otočným bodem'.



Obr.1

- Měření: Vložte měřidlo do obrobku a několikrát jím zakývejte, abyste našli 'bod otáčení' ukazatele. Získejte výsledek, údaj je odchylka od normální hodnoty.
- Volitelné příslušenství: stavěcí kroužek (řada 6312), kovadlinka (řada 7350), dlouhá rukojeť (řada 7351), stavěč otvorů (řada 7353- 2395).
- Poznámky:
 - Měřidlo otvoru nezasouvejte do obrobku nebo stavěcího kroužku ze strany kovadliny. Je nutné nejprve zatlačit styčný bod a ochranný můstek do stavěcího kroužku nebo obrobku, poté provést kontakt kovadliny se stěnou a otvorovým měřidlem mírně otočit do svislé polohy.
 - Na měřidlo neudeřte ani nedovoďte, aby na něj bylo udeřeno.
 - Měřidlo, stavěcí kroužek a obrobek by měly být před kalibrací teplotně vyvážené.

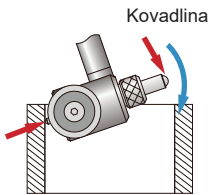


Fig.2