

Metrické (ráčnový doraz)

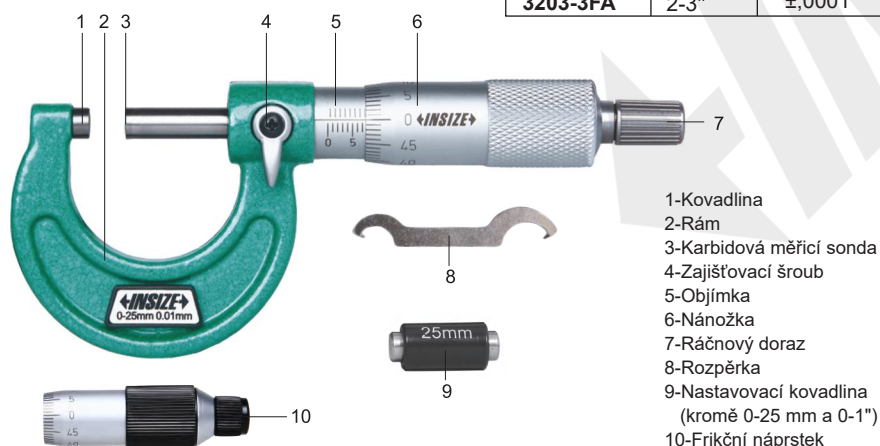
Kód	Rozsah	Přesnost
3203-25A	0-25mm	±2μm
3203-50A	25-50mm	±2μm
3203-75A	50-75mm	±2μm
3203-100A	75-100mm	±3μm
3203-125A	100-125mm	±3μm
3203-150A	125-150mm	±3μm
3203-175A	150-175mm	±4μm
3203-200A	175-200mm	±4μm
3203-225A	200-225mm	±4μm
3203-250A	225-250mm	±5μm
3203-275A	250-275mm	±5μm
3203-300A	275-300mm	±5μm

Imperial (ráčnový doraz)

Kód	Rozsah	Přesnost
3203-1A	0-1"	±,0001"
3203-2A	1-2"	±,0001"
3203-3A	2-3"	±,0001"
3203-4A	3-4"	±,00015"
3203-5A	4-5"	±,00015"
3203-6A	5-6"	±,00015"
3203-7A	6-7"	±,0002"
3203-8A	7-8"	±,0002"
3203-9A	8-9"	±,0002"
3203-10A	9-10"	±,00025"
3203-11A	10-11"	±,00025"
3203-12A	11-12"	±,00025"

Imperial (třecí náprstek)

Kód	Rozsah	Přesnost
3203-1FA	0-1"	±,0001"
3203-2FA	1-2"	±,0001"
3203-3FA	2-3"	±,0001"



- 1-Kovadlina
- 2-Rám
- 3-Karbidová měřicí sonda
- 4-Zajišťovací šroub
- 5-Objímka
- 6-Nánožka
- 7-Ráčnový doraz
- 8-Rozpěrka
- 9-Nastavovací kovadlina (kromě 0-25 mm a 0-1")
- 10-Frikční náprstek

1. Před měřením proveďte kalibraci vnějších mikrometrů:

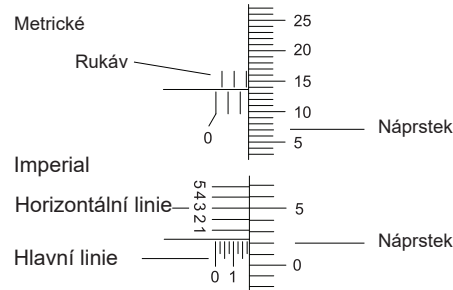
- Měřicí plochu mikrometru očistěte měkkým hadříkem.
- Uvolněte zajišťovací šroub, otáčejte náprstkem, když jsou obě měřicí plochy uzavřeny, ale nedotýkají se, otáčejte zarážkou ráčny a po zaslechnutí skřípání odečítejte. Pokud má nulová poloha odchylku, použijte klíč k nastavení nuly.
- U mikrometrů nad 25 mm a 1" proveďte kalibraci pomocí nastavovacího etalonu. Stejně jako výše uvedená metoda.
- Jak žalovat klíč:
- Utáhněte zajišťovací šroub, klíčem otočte objímkou (obr. 1) a nastavte nulový údaj.
- Ukončete kalibraci.



Obr. 1

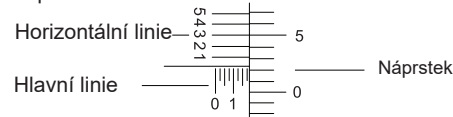
2. Měření:

- Při měření dbejte na to, aby se na měřicích plochách a povrchu obrobku nenacházely žádné třísky nebo jiné nečistoty, jinak budou výsledky nepřesné.
- Otočte mikrometr tak, aby byl o něco větší než měřený obrobek, vložte obrobek do mikrometru a otáčejte náprstkem. Když je měřicí plocha v kontaktu s obrobkem, otáčejte zarážkou ráčny. Pak získejte údaj poté, co uslyšíte skřípání.
- 3. Při odečítání by měla být zorná čára kolmá k povrchu stupnice, aby se zabránilo paralaxe. výsledky odečítání jsou následující:



Čtení v rukávu: 2,5 mm
Odečet náprstku: 0,137 mm (7 je odhad)
Čtení: 2,637mm

Imperial



Čtení na hlavní řádce: 0,175"
Údaj na náprstku: 0,002"
Vodorovná čára: 0,0003"
Čtení: 0,1773"

4. Poznámky:

- Při skladování musí být mezi měřicími plochami ponechána mezera 0,1 mm až 1 mm a vnější mikrometry nesmí být skladovány v sevřeném stavu.
- Po delší době skladování vnějších mikrometrů se na vřetenu vytvoří ochranný olejový film, před měřením jej otřete bezprašným hadříkem.

Metrické (ráčnový doraz)

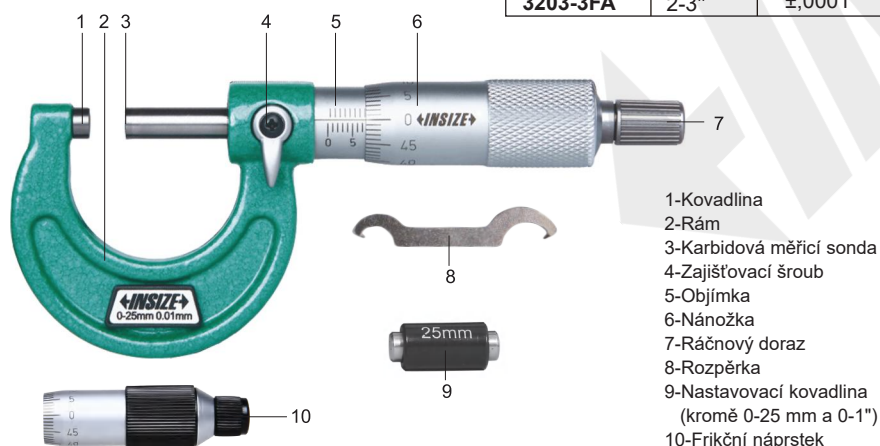
Kód	Rozsah	Přesnost
3203-25A	0-25mm	±2μm
3203-50A	25-50mm	±2μm
3203-75A	50-75mm	±2μm
3203-100A	75-100mm	±3μm
3203-125A	100-125mm	±3μm
3203-150A	125-150mm	±3μm
3203-175A	150-175mm	±4μm
3203-200A	175-200mm	±4μm
3203-225A	200-225mm	±4μm
3203-250A	225-250mm	±5μm
3203-275A	250-275mm	±5μm
3203-300A	275-300mm	±5μm

Imperial (ráčnový doraz)

Kód	Rozsah	Přesnost
3203-1A	0-1"	±,0001"
3203-2A	1-2"	±,0001"
3203-3A	2-3"	±,0001"
3203-4A	3-4"	±,00015"
3203-5A	4-5"	±,00015"
3203-6A	5-6"	±,00015"
3203-7A	6-7"	±,0002"
3203-8A	7-8"	±,0002"
3203-9A	8-9"	±,0002"
3203-10A	9-10"	±,00025"
3203-11A	10-11"	±,00025"
3203-12A	11-12"	±,00025"

Imperial (třecí náprstek)

Kód	Rozsah	Přesnost
3203-1FA	0-1"	±,0001"
3203-2FA	1-2"	±,0001"
3203-3FA	2-3"	±,0001"



- 1-Kovadlina
- 2-Rám
- 3-Karbidová měřicí sonda
- 4-Zajišťovací šroub
- 5-Objímka
- 6-Nánožka
- 7-Ráčnový doraz
- 8-Rozpěrka
- 9-Nastavovací kovadlina (kromě 0-25 mm a 0-1")
- 10-Frikční náprstek

1. Před měřením proveďte kalibraci vnějších mikrometrů:

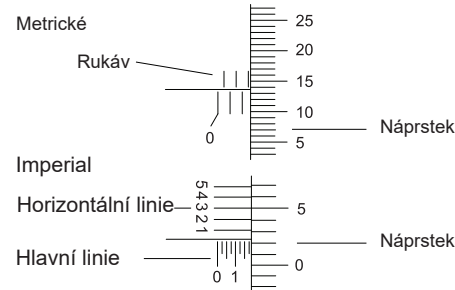
- Měřicí plochu mikrometru očistěte měkkým hadříkem.
- Uvolněte zajišťovací šroub, otáčejte náprstkem, když jsou obě měřicí plochy uzavřeny, ale nedotýkají se, otáčejte zarážkou ráčny a po zaslechnutí skřípání odečítejte. Pokud má nulová poloha odchylku, použijte klíč k nastavení nuly.
- U mikrometrů nad 25 mm a 1" proveďte kalibraci pomocí nastavovacího etalonu. Stejně jako výše uvedená metoda.
- Jak žalovat klíč:
- Utáhněte zajišťovací šroub, klíčem otočte objímkou (obr. 1) a nastavte nulový údaj.
- Ukončete kalibraci.



Obr. 1

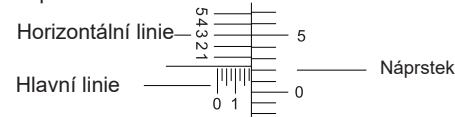
2. Měření:

- Při měření dbejte na to, aby se na měřicích plochách a povrchu obrobku nenacházely žádné třísky nebo jiné nečistoty, jinak budou výsledky nepřesné.
- Otočte mikrometr tak, aby byl o něco větší než měřený obrobek, vložte obrobek do mikrometru a otáčejte náprstkem. Když je měřicí plocha v kontaktu s obrobkem, otáčejte zarážkou ráčny. Pak získejte údaj poté, co uslyšíte skřípání.
- 3. Při odečítání by měla být zorná čára kolmá k povrchu stupnice, aby se zabránilo paralaxe. výsledky odečítání jsou následující:



Čtení v rukávu: 2,5 mm
Odečet náprstku: 0,137 mm (7 je odhad)
Čtení: 2,637mm

Imperial



Čtení na hlavním řádku: 0,175"
Údaj na náprstku: 0,002"
Vodorovná čára: 0,0003"
Čtení: 0,1773"

4. Poznámky:

- Při skladování musí být mezi měřicími plochami ponechána mezera 0,1 mm až 1 mm a vnější mikrometry nesmí být skladovány v sevřeném stavu.
- Po delší době skladování vnějších mikrometrů se na vřetenu vytvoří ochranný olejový film, před měřením jej otřete bezprašným hadříkem.