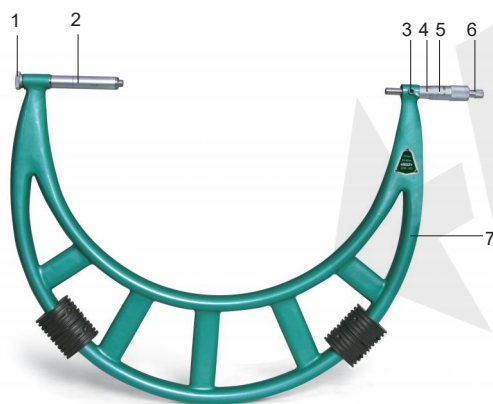
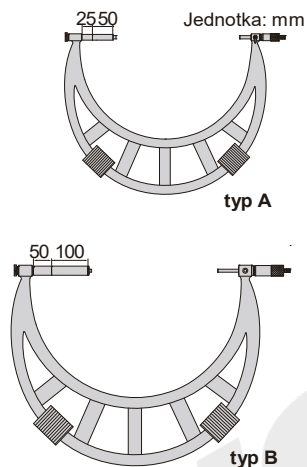


Stupnice: 0,01 mm

| Kód       | Rozsah      | Typ | Přesnost | Nastavení standardu (včetně) |
|-----------|-------------|-----|----------|------------------------------|
| 3205-400  | 300-400mm   | A   | 11μm     | 325, 375                     |
| 3205-500  | 400-500mm   | A   | 13μm     | 425, 475                     |
| 3205-600  | 500-600mm   | A   | 14μm     | 525, 575                     |
| 3205-700  | 600-700mm   | A   | 16μm     | 625, 675                     |
| 3205-800  | 700-800mm   | A   | 18μm     | 725, 775                     |
| 3205-900  | 800-900mm   | A   | 20μm     | 825, 875                     |
| 3205-1000 | 900-1000mm  | A   | 22μm     | 925, 975                     |
| 3205-1200 | 1000-1200mm | B   | 22μm     | 1050, 1150                   |
| 3205-1400 | 1200-1400mm | B   | 24μm     | 1250, 1350                   |
| 3205-1600 | 1400-1600mm | B   | 28μm     | 1450, 1550                   |
| 3205-1800 | 1600-1800mm | B   | 31μm     | 1650, 1750                   |
| 3205-2000 | 1800-2000mm | B   | 34μm     | 1850, 1950                   |



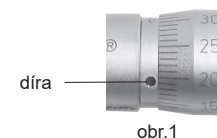
- |                       |                         |
|-----------------------|-------------------------|
| 1-Pojistná matice     | 7-Rám                   |
| 2-Nastavovací objímka | 8-Klíč                  |
| 3-Pojistný šroub      | 9-Vodící pouzdro        |
| 4-Pouzdro             | 10-Nastavovací standard |
| 5-Třecí kroužek       |                         |
| 6-Zarážka ráčny       |                         |

### 1. Kalibrace

- Vyberte vhodný nastavovací kroužek a nastavovací standard podle měřicího rozsahu.
- Nainstalujte nastavovací kroužek do mikrometru a utáhněte pojistnou matici.
- Povolte pojistný šroub a nastavte vzdálenost mezi dvěma sondami tak, aby byla o něco větší než nastavovací standard, vložte nastavovací standard do mikrometru. Otočte kroužkem tak, aby se měřicí plocha mikrometru přiblížila k měřicí ploše nastavovacího standardu. Když se téměř dotknou, otočte ráčnou a po zaslechnutí skřípnutí odečtěte hodnotu. Pokud má nulová poloha odchytku, použijte klíč k nastavení nuly.
- Mikrometr by měl být pravidelně kontrolován, aby byla zajištěna správnost nulové polohy.

Metoda nulového nastavení:

- Vložte klíč do malého otvoru pouzdra (obr. 1) a pouzdro mírně otočte, dokud se nulová značka třecího pouzdra nesrovná se značkou pouzdra (obr. 2), čímž kalibraci dokončíte.



obr.1



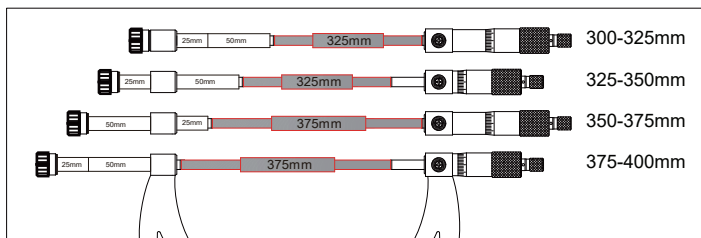
obr.2

### Poznámka:

Mikrometr je dodáván se dvěma nastavovacími standardy, které lze sdílet při kalibraci. Například model 3205-400 je dodáván s nastavovacími standardy 325 mm a 375 mm. 325 mm je pro rozsah 300–325 mm a 325–350 mm. 375 mm je pro rozsah 350–375 mm a 375–400 mm. Rozsah 300–325 mm/350–375 mm je kalibrován na konci mikrometru, zatímco rozsah 325 mm–350 mm/375–400 mm je kalibrován na začátku mikrometru.

MN-3205-CZ

V0



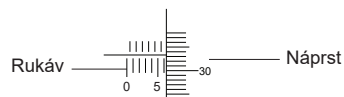
## 2. Měření:

Když je měřicí plocha blízko obrobku, ale nedotýká se ho, otáčejte aretačním kolíkem, dokud neuslyšíte cvaknutí, ale nesmíte otáčet třecí kroužek, který by mohl poškodit vnitřní přesné závity.

### Upozornění:

Pokud jsou měřicí plochy blízko obrobku, ale nedotýkají se ho, nepoužívejte při otáčení aretační západky nadměrnou sílu, protože by to vedlo k nepřesným výsledkům a mohlo by dojít k poškození vnitřních přesných závitů.

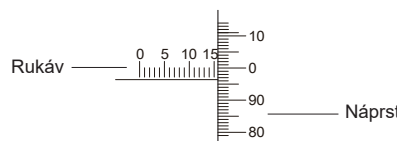
3. Během odečítání je zorná osa kolmá k měřítku, aby se zabránilo paralaxe. Odečtená hodnota je součtem válce, kroužku a nastavovacího standardu. Výsledky jsou následující:



typ A

Čtení válce: 6 mm  
Čtení náprstku: 0,333 mm (odhad 3)  
Nastavení standardu: 325 mm

Čtení: 331,333 mm



typ B

Hodnota na válci: 15 mm  
Hodnota na měřidle: 0,964 mm (odhad 4)  
Nastavení standardu: 1050 mm

Hodnota: 1065,964 mm

### Poznámka:

Pokud je kalibrováno na konci mikrometru, je třeba odečtenou hodnotu snížit o zdvih mikrometru.

5. Po použití naneste olej pro ochranu.

6. Režim podpory mikrometru pro nastavení nuly musí být v souladu se skutečným měřením, aby se zabránilo chybám měření způsobeným různými vlivy deformace rámu vlastní hmotností.