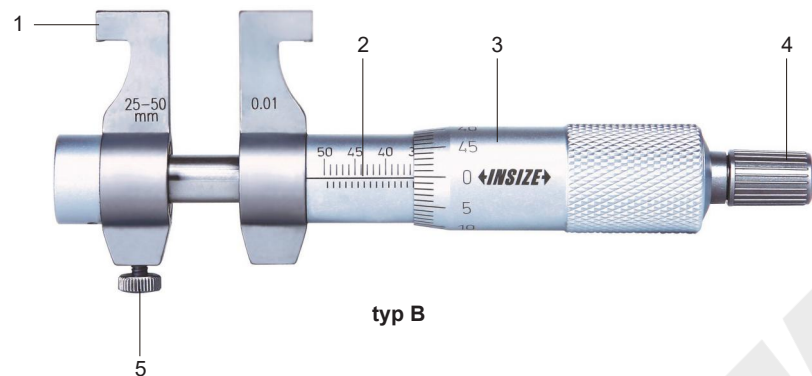
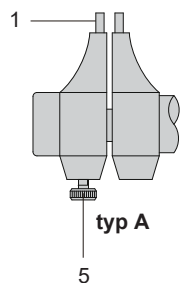


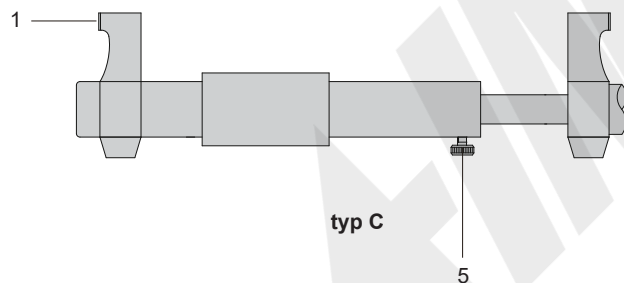
Ukončení studia: 0,01 mm
 Přesnost: 7 µm (rozsah 5-30 mm)
 8 µm (rozsah 25-50 mm)
 9 µm (rozsah 50-75 mm)
 10 µm (rozsah 75-100 mm)



typ B



typ A



typ C



- 1-sonda
- 2-rukavice
- 3-Frikční náprstek
- 4-Zástrčný doraz
- 5-zajišťovací šroub
- 6-rozpěrka

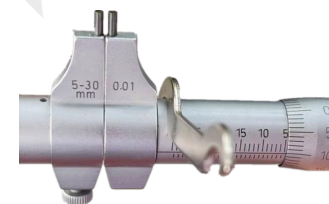
1. Výrobek se používá k měření vnitřních rozměrů..

2. Kalibrace:

- Zvolte odpovídající kroužkovou měрку nebo rozměr vnitřního průměru složený z bloku měřky a příslušenství bloku měřky.
- Otáčejte západkovým dorazem, dokud vzdálenost mezi oběma sondami nebude o něco menší než rozměr kroužkového měřidla.
- Vložte mikrometr do kroužkového měřidla, otočte západkovým dorazem tak, aby měřicí sonda zapadla do měřicího povrchu kroužkového měřidla, a zajistěte zajišťovací šroub.
- Pomocí klíče nastavte údaj mikrometru tak, aby odpovídal velikosti kroužkového měřidla.

Metoda nastavení nuly:

- Vložte klíč do malého otvoru objímky (obr. 1) a mírně otočte objímkou, dokud se údaj mikrometru neshoduje s velikostí kroužkového měřidla.

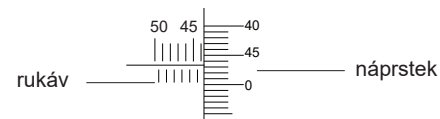


obr.1

3. Měření:

- Při měření dbejte na to, aby měřicí plocha mikrometru a měřicí plocha obrobku byly čisté. Nepřipouštějte otřepy a jiné nečistoty, které by vedly k chybě měření.
- Nastavte velikost mikrometru tak, aby byl o něco menší než měřený obrobek, poté vložte mikrometr do měřeného obrobku, otočte západkovým dorazem, jemně mikrometrem kývněte, aby se měřicí plocha plně dotýkala obrobku, a odečtěte výsledek měření.

4. Při čtení by měla být zorná čára kolmá k povrchu stupnice, aby se zabránilo paralaxe. Údaj je součtem objímky a náprstku.
 Způsob odečítání je následující:



čtení pouzdra: 43 mm
 odečet náprstku: 0,467 mm (odhaduje se 7)
 Čtení: 43,467 mm

5. Po použití musí být sonda chráněna olejem, aby se zabránilo korozi.

6. Volitelné příslušenství: nastavovací kroužek (kód 6312), mikrometrický stojan a svorka (kód 6301 a 6301-1).