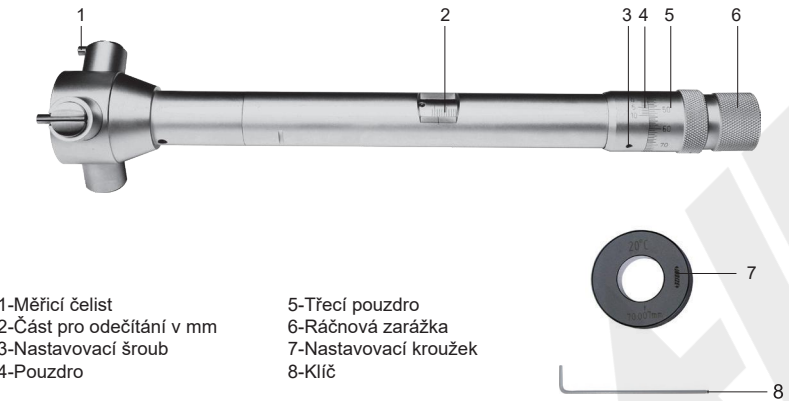


Stupnice: 0,001 mm

Kód	Rozsah	Přesnost	Nastavovací kroužek
3228-70	50-70mm	5µm	Φ50mm
3228-100	70-100mm	5µm	Φ70mm
3228-150	100-150mm	6µm	Φ100mm
3228-250	150-250mm	8µm	Φ150mm
3228-300	200-300mm	9µm	—



1. Mikrometr se používá k měření vnitřního průměru.

- Před měřením je nutné mikrometr kalibrovat pomocí nastavovacího kroužku. Očistěte měřicí plochy a otvor nastavovacího kroužku měkkým hadříkem a poté změřte velikost otvoru nastavovacího kroužku. Naměřená hodnota by měla být stejná jako velikost otvoru nastavovacího kroužku. Pokud je zde malá odchylka, nastavte naměřenou hodnotu. Pomocí klíče povolte nastavovací šroub, poté otáčejte pouzdem, dokud naměřená hodnota nebude stejná jako velikost otvoru nastavovacího kroužku, a poté nastavovací šroub zajistěte. Mikrometr by měl být kalibrován pravidelně.
- Během měření nastavte měřicí rozsah mikrometru o něco menší než otvor v obrobku a poté mikrometr vložte svisle do otvoru v obrobku. Mikrometr je nutné držet pevně jednou rukou, druhou rukou otáčet třecí kroužek a mikrometrem pohybovat sem a tam, aby se měřicí plochy dotýkaly otvoru v obrobku, dokud neuslyšíte cvaknutí.
Upozornění: když se měřicí plochy chystají dotknout otvoru v obrobku, nepoužívejte při otáčení třecího pouzdra nadměrnou sílu, protože by to vedlo k chybě měření a mohlo by dojít k poškození vnitřních přesných závitů.
- Hodnota by měla být součtem hodnoty v mm, pouzdra a třecího pouzdra. Vezměte si jako příklad následující obrázek, hodnota by měla být 70,697 mm.

