

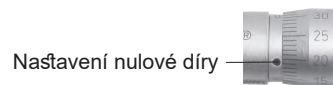
Rozlišení: 0,01 mm
Dojazd mikrometrické hlavy: 25 mm

Rozlišení: 0,001"
Pohyb mikrometrické hlavy: 1"



1. Mikrometr se používá k měření vnitřní velikosti.

2. Před měřením je nutné mikrometr kalibrovat pomocí válcového měřidla nebo nastavovacího standardu. Očistěte měřicí plochy a vnitřní bloky měřidla měkkým hadříkem. Poté použijte mikrometr k měření měřidla: otočením třecího pouzdra nastavte velikost tak, aby byla menší než měřidlo. Položte pevnou měřicí plochu na kalibrační blok, pomalu otáčejte třecím kroužkem a současně mikrometrem zatěste, abyste našli minimální hodnotu při pohybu měřicí plochy v kontaktu s kalibračním blokem. Pokud je výsledek stejný jako normální hodnota kalibračního bloku, mikrometr je připraven k měření, v opačném případě si poznačte polohu nulových bodů stupnice, vyjměte mikrometr a otáčejte třecím kroužkem, dokud nulové body stupnice neukazují stejnou značku jako předtím. Utáhněte zajišťovací šroub, upevněte otvor pro nastavení nuly (obr. 1) pomocí klíče na nulu, mírně otáčejte pouzdem (obr. 2), dokud se stupnice nuly na pouzdu neshoduje se stupnicí na třecím pouzdře. Povolte zajišťovací šroub, znovu kalibrujte, abyste se ujistili, že výsledek je stejný jako normální hodnota nastavovacího standardu.

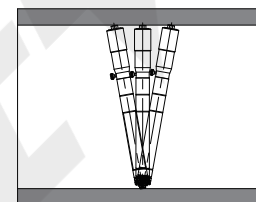


Obr. 1

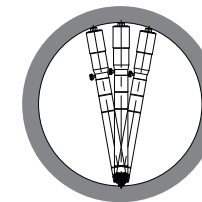


Obr.2

3. Během měření se ujistěte, že na obou měřicích plochách a povrchu obrobku nejsou žádné třísky nebo jiné nečistoty, které by mohly ovlivnit výsledek. Otočením třecího pouzdra nastavte jeho velikost na hodnotu menší než průměr otvoru a poté vložte mikrometr do otvoru. Položte pevnou měřicí plochu tak, aby se dotýkala měřeného otvoru, pomalu otáčejte třecím pouzdem, jemně zatěste mikrometrem podél osy a radiálně otvoru, abyste našli minimální hodnotu v axiálním směru (obr. 3) a maximální hodnotu v radiálním směru (obr. 4), utáhněte zajišťovací šroub, vyjměte mikrometr a získejte výsledek.

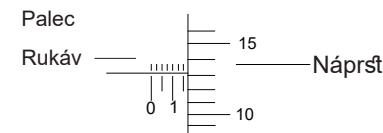
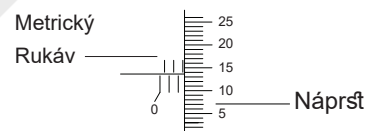


Obr.3



Obr.4

4. Během odečítání je pohled kolmý k stupnici, aby se zabránilo paralaxovému odečítání. Odečtená hodnota je součtem počáteční hodnoty, pouzdra a měřidla. Například:



Počáteční hodnota: 200 mm
Hodnota pouzdra: 2,5 mm
Hodnota náprstku: 0,137 mm (odhad 7)
Čtení: 202,637 mm

Počáteční hodnota: 40"
Hodnota pouzdra: 0,15"
Hodnota náprstku: 0,0131" (odhad 1)
Čtení: 40,1631"

5. Po použití naneste olej pro ochranu.

6. Volitelné příslušenství: měřicí blok (kód 6881), válcový měřicí blok (kód 4001), měřidlo tloušťky/výšky (kód 6884).