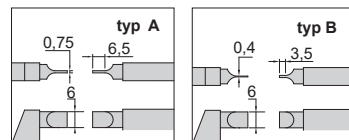


Kód	Rozsah	Typ	Přesnost
3232-25A	0-25mm	A	4μm
3232-50A	25-50mm	A	4μm
3232-75A	50-75mm	A	5μm
3232-100A	75-100mm	A	5μm
3232-125A	100-125mm	A	6μm
3232-150A	125-150mm	A	6μm
3232-175A	150-175mm	A	7μm
3232-200A	175-200mm	A	7μm
3232-225A	200-225mm	A	8μm
3232-250A	225-250mm	A	8μm
3232-275A	250-275mm	A	9μm
3232-300A	275-300mm	A	9μm
3232-25BA	0-25mm	B	4μm
3232-50BA	25-50mm	B	4μm
3232-75BA	50-75mm	B	5μm
3232-100BA	75-100mm	B	5μm
3232-125BA	100-125mm	B	6μm
3232-150BA	125-150mm	B	6μm
3232-175BA	150-175mm	B	7μm
3232-200BA	175-200mm	B	7μm
3232-225BA	200-225mm	B	8μm
3232-250BA	225-250mm	B	8μm
3232-275BA	250-275mm	B	9μm
3232-300BA	275-300mm	B	9μm



- 1-kovadlina
- 2-Rám
- 3-Karbidová měřicí sonda
- 4-zajišťovací šroub
- 5-objímka
- 6-nánožka
- 7-Ráčnový doraz
- 8-rozpěrka
- 9-Nastavovací kovadlinka (kromě 0-25 mm)

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 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.



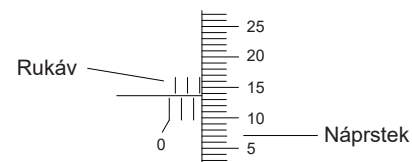
obr.1

2. Měření:

---Při měření se ujistěte, že na měřicích plochách a povrchu obrobku nejsou žádné řezné třísky nebo jiné nečistoty, jinak by to vedlo k nepřesným výsledkům.

---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 pískání.

3. Během odečítání by měla být zorná čára kolmá k povrchu stupnice, aby se zabránilo paralaxe. Výsledky odečtu jsou následující:



Čtení v rukávu: 2,5 mm

Odečet náprstku: 0,137 mm (7 je odhad)

Čtení: 2,637 mm

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 olejový film otřete bezprašným hadříkem.