

Rozlišení: 0,01 mm

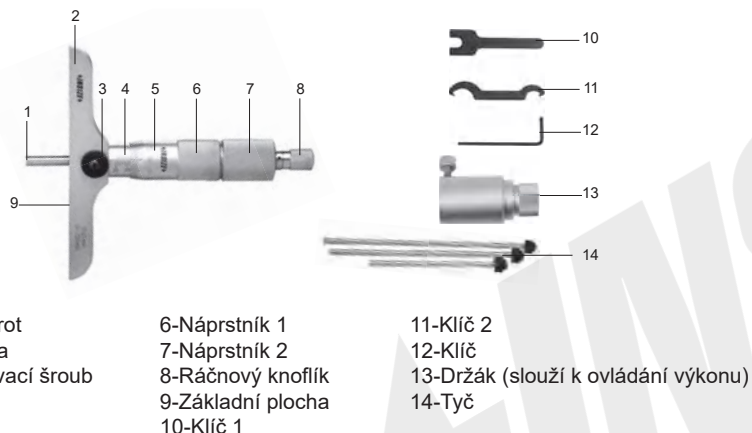
Přesnost mikrometrické hlavy: +3 µm

Přesnost tyče: $\pm(2+L/75)$ µm (L je měřicí rozsah v mm)

Rozlišení: 0,01"

Přesnost mikrometrické hlavy: $\pm 0,00012$ "

Přesnost tyče: $\pm[0,001 + 0,0005(L/3)]$ " (L je měřicí rozsah v mm)



1-Měřicí hrot

2-Základna

3-Upevňovací šroub

4-Pouzdro

5-Válec

6-Náprstník 1

7-Náprstník 2

8-Ráčnový knoflík

9-Základní plocha

10-Klíč 1

11-Klíč 2

12-Klíč

13-Držák (slouží k ovládání výkonu)

14-Tyč

1. Nejprve vyberte tyč podle naměřené velikosti a nainstalujte ji následujícím způsobem:

---Držte objímku 1 a otočte objímku 2 proti směru hodinových ručiček (obr. 1).

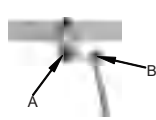
---Očistěte tyč a kontaktní plochu A objímky 1 a kontaktní plochu B tyče (obr. 2).

---Vložte tyč ze spodní části objímky 1, jemně tyč otáčejte, aby se obě plochy spojily, a poté nainstalujte objímku 2 na objímku 1, neutahujte ji (obr. 3)

---Nasadte držák na objímku 2 a utáhněte zajišťovací šroub držáku. Otáčejte ráčnovým knoflíkem držáku, dokud neuslyšíte cvaknutí (obr. 4). Povolte šroub a poté držák sejměte.



obr.1



obr.2



obr.3



obr.4

2. Před měřením je nutné nastavit nulu na kontrolní desce. Očistěte měřicí plochy a povrch kontrolní desky měkkým hadříkem. Nastavení nuly je přímé, pokud je rozsah 0–25 mm: otáčejte válcem, dokud není viditelná stupnice nuly, poté položte základní rovinu na kontrolní desku, držte základnu stisknutou a otáčejte ráčnovým knoflíkem mikrometru, dokud se špička tyče nedostane do kontrolní desky. Když uslyšíte cvaknutí, měřicí plochy se zcela dotýkají, nedochází k odchylce v nule a přístroj je připraven k měření. Pokud je rozsah mikrometru větší než 25 mm nebo je stupnice v palcích, proveďte kalibraci pomocí kalibrovaného nástroje (nebo měřicího bloku): položte kalibrovaný nástroj na kontrolní desku, položte základnu na kalibrovaný nástroj a nastavte nulu.

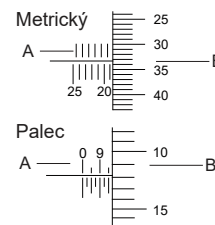
Mikrometr by měl být pravidelně kontrolován, aby bylo zajištěno správné nastavení nuly.

Upozornění: Pokud jsou měřicí plochy blízko kontrolní desky, ale nedotýkají se jí, nepoužívejte při otáčení ráčnového pouzdra nadměrnou sílu, protože by to vedlo k nepřesným výsledkům a mohlo by dojít k poškození vnitřních přesných závitů.

3. Během měření se ujistěte, že na měřicích plochách a povrchu obrobku nejsou žádné třísky nebo jiné nečistoty, jinak by to vedlo k nepřesným výsledkům a mohlo by dojít k poškození základní roviny.

4. Po dokončení měření povolte zajišťovací šroub, sejměte mikrometr a odečtěte výsledek.

Při odečítání musí být hledí kolmé k stupnici, aby nedocházelo k paralaxovému zkreslení. Čtení je součtem pouzdra a válce. Pokud je rozsah větší než 25 mm nebo je stupnice v palcích, je nutné provést počáteční čtení. Například pokud je rozsah tyče 25–50 mm v metrických jednotkách nebo 1–2 palce v palcích, je čtení součtem počátečního, pouzdra a válce.



Metrický
A: 18,5
B: 0,334 (4 se odhaduje)
C: 25,00
D: 43,834mm

Palec
A: 0,825"
B: 0,0119" (9 se odhaduje)
C: 1"
D: 1,8369"

A je hodnota odečtená z rukávu
B je hodnota odečtená z válce
C je počáteční hodnota
D je odečtená hodnota

5. Pokud je mikrometr nastaven na nulu a dochází k odchylce, proveďte nastavení podle následujícího postupu:

Odchylka od nuly je menší než $\pm 0,01 \text{ mm}/\pm 0,001''$, utáhněte zajišťovací šroub, pomocí klíče 2 na větší polovině oblouku nastavte pouzdro (obr. 5) do polohy nula.

Odchylka od nuly je větší než $\pm 0,01 \text{ mm}/\pm 0,001''$, sejměte tyč. Nastavte pevný konec tyče, pomocí klíče povolte dva imbusové šrouby (obr. 6) a poté pomocí klíče 1 opatrně otočte spodním šroubem (obr. 7). Je-li odchylka kladná, otočte spodním šroubem proti směru hodinových ručiček.

Je-li odchylka záporná, otočte spodním šroubem ve směru hodinových ručiček.



obr.5



obr.6



obr.7

6. Měřicí hrot a základna by měly být pečlivě chráněny před poškrábáním nebo poškozením.

Hrot a základna by měly být po měření naolejovány, aby se zabránilo korozi.