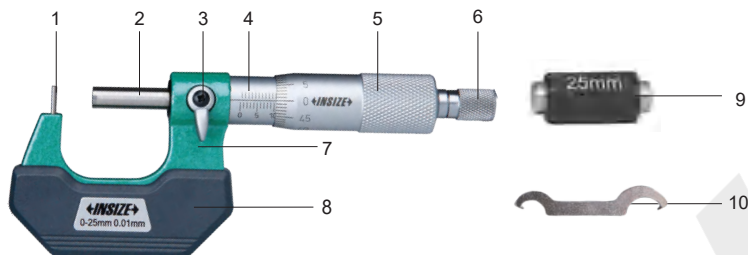
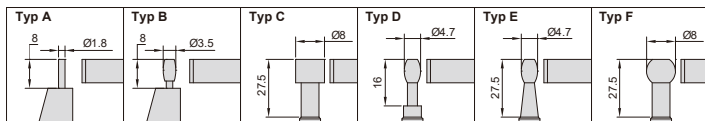


Kód	Rozsah	Typ	Přesnost	Kód	Rozsah	Typ	Přesnost
3261-25A	0-25mm	A	6μm	3261-25DA	0-25mm	D	6μm
3261-50A	25-50mm	A	6μm	3261-50DA	25-50mm	D	6μm
3261-25BA	0-25mm	B	6μm	3261-25EA	0-25mm	E	6μm
3261-50BA	25-50mm	B	6μm	3261-50EA	25-50mm	E	6μm
3261-25CA	0-25mm	C	6μm	3261-25FA	0-25mm	F	6μm
3261-50CA	25-50mm	C	6μm	3261-50FA	25-50mm	F	6μm



- 1-kovadlina
- 2-vřeteno
- 3-zámkový klíč
- 4-objímka
- 5-Frikční náprstek
- 6-západková zarážka
- 7-lzolační deska
- 8-Rám
- 9-Nastavovací standard (kromě 0-25 mm)
- 10-rozpěrka

- Pipe tloušťka stěny mikrometr se používá hlavně pro měření tloušťky stěny trubky (obr. 1)
- Před použitím je třeba zkontrolovat nulovou polohu mikrometru, aby bylo zajištěno, že nulová poloha je přesná.
 - Měřicí plochu mikrometru a čelní plochu standardní tyče otřete čistým měkkým hadříkem (mikrometr nad 25 mm používá k vynulování standardní tyč).
 - Když se obě měřicí plochy jemně dotknou, otočte ráčnovým měřicím zařízením síly, v této době neotáčejte diferenciálním válcem, aby nedošlo k poškození vnitřního přesného závitu, aby nedošlo k poškození vnitřního přesného závitu.

---Výsledkem měření je nula (stejná jako paritní hodnota), kterou lze měřit přímo; Pokud dojde k mírné odchylce, nastavte nulovou polohu: utáhněte zajišťovací zařízení, zahákněte klíčem nulový otvor na zadní straně pevného pouzdra, otočte pevným pouzdem (obr. 2) a srovnejte referenční čáru pevného pouzdra s nulovou čarou stupnice diferenciálního válce. Poznámka: Když se mají obě měřicí plochy dotknout, nepůsobte na ráčnové měřicí zařízení síly silou, jinak dojde k nepřesným výsledkům měření a může dojít k poškození vnitřních přesných součástí.

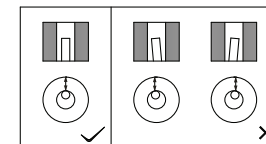


obr.1



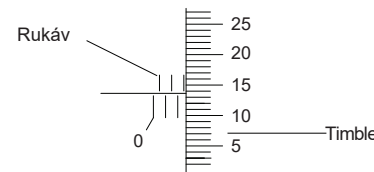
obr.2

- Měření: Měření se provádí stejným způsobem jako kalibrace nuly a odečítají se výsledky měření. Dbejte na stálost prostředí a techniky měření, abyste se vyhnuli chybám měření způsobeným různými okolními teplotami a technikou. poznámka: Při měření by měla být pevná měřicí kovadlinka mikrometru vyrovnána s osou trubky (obr. 3), aby byl zajištěn plný kontakt měřicí plochy se stěnou trubky.



obr.3

- Při odečítání by zorný úhel měl být kolmý na stupnici (protože stupnice diferenciálního válce a stupnice pevného pouzdra nejsou ve stejné rovině, takže zorný úhel ovlivní výsledek odečtu). Způsob odečítání je následující: Odečet je součtem odečtu pevného pouzdra, odečtu diferenciálního válce a odhadnutých hodnot odečtu.



Čtení v rukávu: 2,5mm
Časované čtení: 0,13mm
Předpokládané čtení: 0,007mm
Čtení: 2,637mm

- Chraňte měřicí povrch mikrometru, aby nedošlo k jeho poškrábání nebo poškození. Při používání s ním zacházejte opatrně. Mikrometr by měl být po použití chráněn olejem, aby se zabránilo korozi.