

Rozlišení: 0,5 mm
Přesnost: $\pm 0,25$ mm

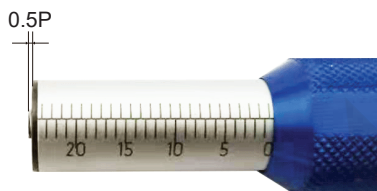


- 1 – Závít GO
- 2 – Měřicí pouzdro
- 3 – Rukojeť
- 4 – Seřizovací šroub
- 5 – Závít NOGO

1. Měřidla hloubky závitů se skládají ze závitu GO a závitu NOGO a slouží ke kontrole hloubky závitového otvoru a současně k měření hloubky otvoru.

2. Měření hloubky závitů:

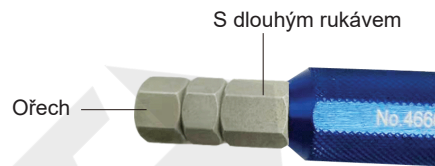
V volném stavu je délka závitu GO vyčnívajícího z referenční plochy 0,5P (P je stoupání) (obrázek 1). Závít GO měřidla hloubky závitů zasuňte do měřeného obrobku, otočte rukojeť a zasuňte závít NOGO do měřeného obrobku až na doraz, poté odečtěte hodnotu na stupnici.



Obrázek 1

3. Pokud jsou závity GO a NOGO hloubkoměru opotřebované, je nutné je vyměnit:

- Vyberte vhodnou dlouhou vložku a nasuňte ji na závít GO, poté našroubujte matici na závít GO tak, aby byla vložka v jedné rovině s rukojetí (obrázek 2).
- Odšroubujte závít GO pomocí klíče.
- Vložte nový závít a lehce na něj poklepejte plastovým kladívkem (obrázek 3).
- Výměna dokončena



Obrázek 2



Obrázek 3

4. Po výměně závitů je nutné zkontrolovat nulovou polohu následujícím způsobem:

- Zvolte nulovací blok a nastavte značku na nulovacím bloku na jmenovitou hodnotu kalibrovaného hloubkoměru na závity.
- Zasuňte závít GO do nulovacího bloku, dokud se nedotkne dna (obrázek 4).
- Zkontrolujte, zda stupnice ukazuje hodnotu 8 (standardní hodnota) – 0,5P.
- Pokud hodnota neodpovídá, pomocí šestihránného klíče povolte tři seřizovací šrouby (obrázek 5), držte rukojeť v nehybném stavu a otáčením závitu NOGO nastavte hodnotu na stupnici na 8 (standardní hodnota) – 0,5P.
- Utáhněte seřizovací šroub a kalibraci dokončete.

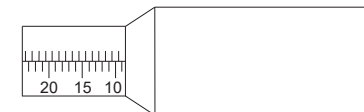


Obrázek 4



Obrázek 5

5. Naměřená hodnota odpovídá bodu styku mezi rampou rukojeti a stupnicí, jak je znázorněno na obrázku níže; naměřená hodnota je 8,50 mm.



6. Volitelné příslušenství: nulovací blok (kód 4668-SET-TER), demontážní nástroj (kód 4668-TOOLXXX).