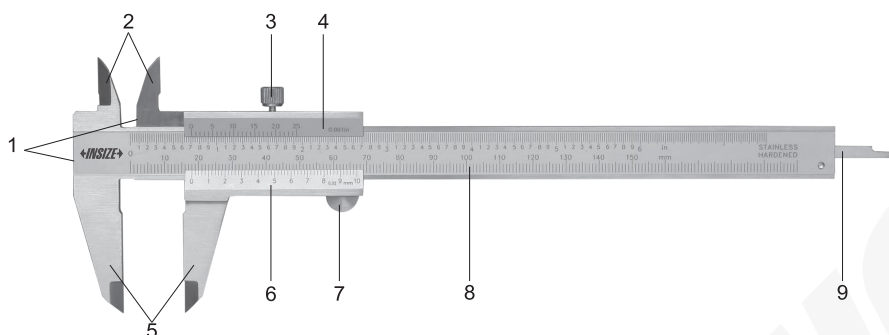


Upozornění: Neměřte obrobek, pokud se otáčí, je to nebezpečné a měřicí plochy se opotřebují.

Stupňování: 0,02 mm/0,001"

Přesnost: $\pm 0.03\text{mm}$ (rozsah: 0-300mm/0-12")

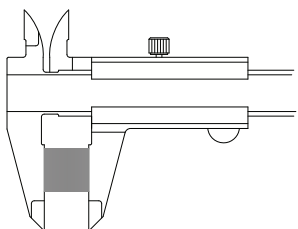


1-Krokové měřicí plochy
2-Vnitřní měřicí čelisti
3-Zajišťovací šroub
4-Posuvník
5-Vnější měřicí čelisti

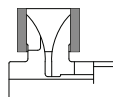
6-Nonius s noniusovou stupnicí
7-Palcová svorka
8-Nosník
9-Hloubkoměrná tyč

1. Měření

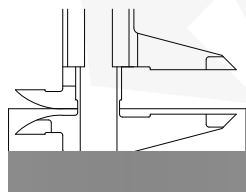
Externí měření



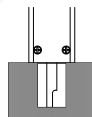
Interní měření



Krokové měření



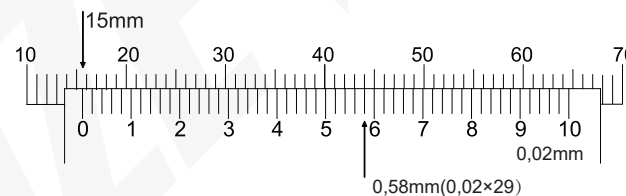
Měření hloubky



2. Očistěte měřicí plochy a nosník měkkým hadříkem a poté zavřete vnější čelisti, ujistěte se, že nulové čáry noniusů a hlavních stupnic se shodují a že není žádná štěrbina. mezi čelistmi proti světlu.

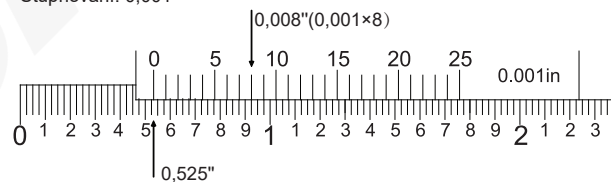
- Pro přesné měření je nutné kontrolovat sílu. Během měření, vždy vyvíjejte konstantní a správnou sílu na svorku palce. Měřicí čelisti by měly 'držet' obrobek a mohou po něm stále 'klouzat'.
- Údaj se získá přičtením údaje z posuvné stupnice k údaji z hlavní stupnice. Údaj na stupnici s noniusem odečtete v místě, které se shoduje s údajem na hlavním měřítku. Podrobnosti naleznete na následujících obrázcích.

Stupňování: 0,02 mm



Hlavní čtení stupnice: 15 mm
Údaj na stupnici vernieru: 0,58 mm
Čtení: 15,58 mm

Stupňování: 0,001"

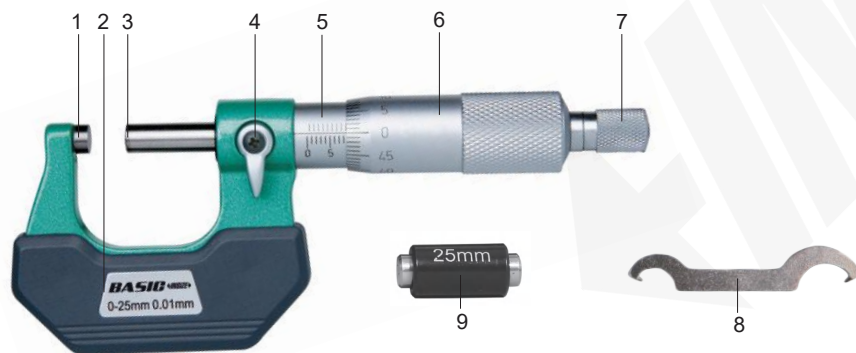


Hlavní čtení stupnice: 0,525"
Údaj na stupnici vernieru: 0,008"
Čtení: 0,533"

Kód	Rozsah	Přesnost
3202-25A	0-25mm	4μm
3202-50A	25-50mm	4μm
3202-75A	50-75mm	5μm
3202-100A	75-100mm	5μm
3202-125A	100-125mm	6μm
3202-150A	125-150mm	6μm
3202-175A	150-175mm	7μm
3202-200A	175-200mm	7μm

Sada mikrometrů

Kód	Rozsah	Mikrometry jsou součástí dodávky
3202-753A	0-75mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A
3202-1004A	0-100mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A, 3202-100A
3202-1506A	0-150mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A, 3202-100A, 3202-125A, 3202-150A



1 kovadlina
2-Rám
3-Karbidová měřicí sonda
4-zajišťovací šroub
5-objímka

6-Thimble
7-Ratchet stop
8-rozpěrka
9-Nastavovací kovadlina
(kromě 0-25 mm)

1. Před měřením proveďte kalibraci vnějších mikrometrů:

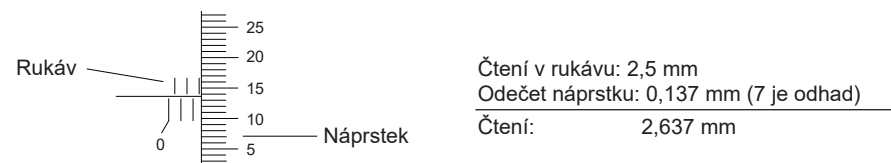
- Měřicí plochu mikrometru očistěte měkkým hadříkem.
- Uvolněte zajišťovací šroub, otáčejte náprstkem, když jsou obě měřicí plochy uzavřeny, ale nedotýkají se, otáčejte zarážkou ráčny a po zaslechnutí skřípání odečítejte. Pokud má nulová poloha odchylku, použijte klíč k nastavení nuly.
- U mikrometrů 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 dojde 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 získáte údaj poté, co uslyšíte pískání.
- 3. Během odečítání by měla být zorná čára kolmá k povrchu stupnice, aby se zabránilo paralaxě. Výsledky odečtu jsou následující:



4. Poznámky:

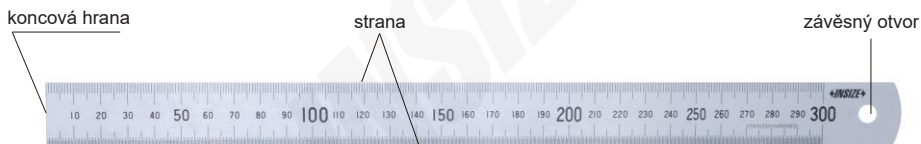
- Při skladování musí být mezi měřicími plochami ponechána mezera 0,1 mm až 1 mm a vnější mikrometry nesmí být skladovány v sevřeném stavu.
- Po delší době skladování vnějších mikrometrů se na vřetenu vytvoří ochranný olejový film, před měřením olejový film otřete bezprašným hadříkem.

MN-3202-CZ

V0

Odstupňování: 0,5 mm, 1 mm, 1/64", 1/32", 1/16"

Kód	Rozsah	Přesnost	Poznámka
7110-150	150mm/6"	±0,18mm	metrické dělení na přední straně a palcové dělení na zadní straně
7110-200	200mm/8"	±0,18mm	metrické dělení na přední straně a palcové dělení na zadní straně
7110-300	300mm/12"	±0,27mm	metrické dělení na přední straně a palcové dělení na zadní straně
7110-3001	300mm/12"	±0,27mm	metrické dělení na přední straně a palcové dělení na zadní straně
7110-500	500mm/20"	±0,40mm	metrické dělení na přední straně a palcové dělení na zadní straně
7110-600	600mm/24"	±0,50mm	metrické dělení na přední straně a palcové dělení na zadní straně
7110-1000	1000mm/40"	±0,50mm	metrické dělení na přední straně a palcové dělení na zadní straně
7110-1200	1200mm/48"	±0,80mm	metrické a palcové dělení na přední straně
7110-1500	1500mm/60"	±1,00mm	metrické a palcové dělení na přední straně
7110-2000	2000mm/80"	±1,00mm	metrické a palcové dělení na přední straně



1. Měření:

- Před měřením otřete ocelové pravítko a povrch měřeného obrobku čistým měkkým hadříkem.
- Při použití by se jako referenční bod měření měla používat nulová značka na levém konci.
- Při měření by pravítko mělo být umístěno ve svislé poloze a nemělo by být nakloněné.

2. Bezpečnostní opatření:

Po použití ocelového pravítka otřete nečistoty z povrchu pravítka a položte jej rovně na pracovní stůl nebo pravítko zavěste pomocí závěsného otvoru na pravém konci, abyste zabránili deformaci ocelového pravítka.