

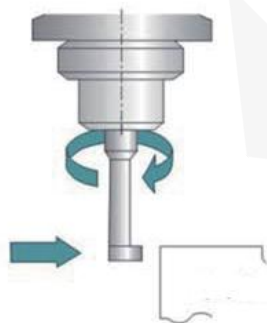
Přesnost: 8 μ m



1-Kontaktní bod ($\varnothing$ 10 mm)
2-Stopka

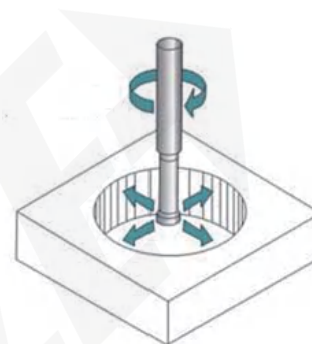
1. Měření:

- Upněte hledač hran na vřeteno obráběcího stroje, nastavte otáčky vřetena na 400–600 ot./min a zapněte spínač obráběcího stroje.
- Hledač hran se pomalu přibližuje k obrobku (obr. 1), dokud mezi hrotem a vřetenem nedojde k výkyvu. V tomto okamžiku je rozměr od vřetena k okraji obrobku poloměrem hrotu (5 mm).

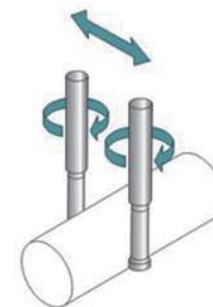


obr. 1

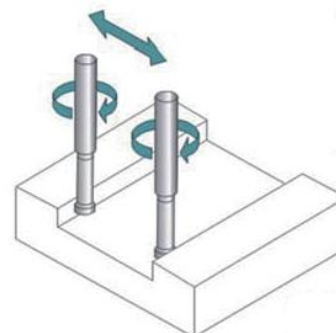
2. Změřte rozměr pomocí obráběcího stroje:



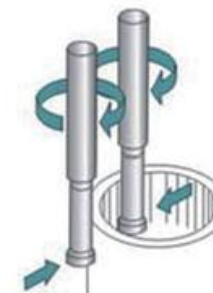
Měření vnitřního průměru



Měření vnějšího průměru



Měření šířky drážky



Měření tloušťky stěny