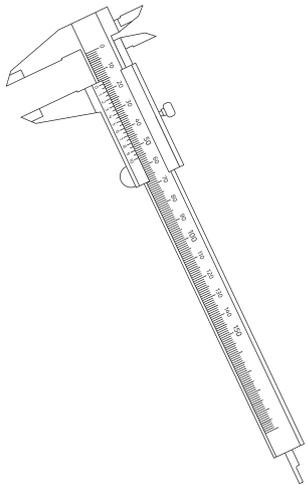


inforce

Профессионально. Надежно

Паспорт Штангенциркуль с нониусом

Арт. 06-11-36, 06-11-37, 06-11-38



Калибровка

Для поддержания точности измерений рекомендуется регулярно проводить калибровку инструмента.

Износ измерительных (торцевых) поверхностей губок при интенсивном использовании может влиять на точность измерений, поэтому регулярно должны выполняться проверки этого параметра.

Перед использованием штангенциркуля выполните следующие операции.

Ослабить винт затяжки рамки. Перемещение рамки с затянутым винтом может привести к повреждению штангенциркуля или ухудшению точности измерений.

Протереть измерительные поверхности губок и рамку, чтобы удалить возможные коррозию, грязь или смазку. Загрязнение поверхностей может влиять на точность измерений.

Подождать, чтобы температура штангенциркуля и температура измеряемой детали совпала. Разница температур может влиять на точность измерений.

Выполнить проверку точности измерений.

Сжать поверхности губок для наружных измерений и убедиться, что между ними не проникает свет. Совместить нулевые отметки на шкалах (рис. справа).

В положении со сжатыми губками убедиться, что нулевые отметки на нониусной шкале совмещены с отметками 0 и 39 на основной шкале.

Проверка линейки глубиномера

Установить штангенциркуль на плоскую поверхность линейкой виз.

Нули на шкалах должны быть совмещены так же, как описано выше.



Питание

Измерительные поверхности для наружных измерений	Измеряемая деталь находится между этими поверхностями
Губки для наружных измерений	Для измерения наружных размеров. Рамка перемещается, чтобы раздвинуть/сдвинуть губки
Измерительные поверхности для измерения выступов	Для измерения высоты выступов
Губки для внутренних измерений	Для измерения внутренних размеров. Рамка перемещается, чтобы раздвинуть/сдвинуть губки
Измерительные поверхности для внутренних измерений	Поверхности помещаются внутрь детали
Винт зажима рамки	Фиксирует рамку
Основная шкала	Указывает значения измерений в миллиметрах
Линейка глубиномера	Для измерения глубины отверстий. Линейка выдвигается и убирается при перемещении рамки
Измерительные поверхности для измерения глубины	Глубина измеряется между этими поверхностями
Выступ под большой палец	Большой палец помещается на выступ для точного управления рамкой
Шкала нониуса	Шкала измерений с точностью 0,05 мм

Уход после использования, хранение

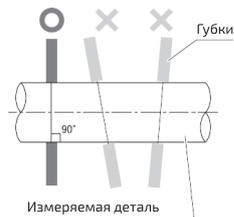
При необходимости протрите поверхности подвижной рамки и губок тканью с небольшим количеством масла для защиты от коррозии. Если инструмент не используется, нанесите противокоррозионную смазку или храните его в защитном футляре.

В перерывах между использованием храните штангенциркуль со слегка раздвинутыми губками и с незатянутым винтом зажима рамки, чтобы при нагреве не произошло деформации. Это может повлиять на точность измерений.

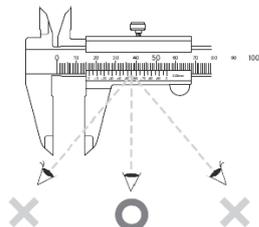
Храните инструмент в поставляемом футляре в прохладном, сухом месте.

Предотвращение ошибок измерений

Во избежание ошибок измерений обратите внимание на следующие моменты.



Расположение штангенциркуля для измерений. Если измеряются размеры между плоскими поверхностями, поверхности измерительных губок должны прилегать к ним. Если измеряются размеры цилиндрических деталей, губки должны быть расположены перпендикулярно оси цилиндра (рис. справа).



Снятие показаний шкалы. Показания шкалы считываются под прямым углом зрения относительно шкалы. Так как основная и нониусная шкалы расположены на разной высоте, если смотреть на них не под прямым углом, могут возникнуть ошибки измерений.

Технические характеристики

	06-11-36	06-11-37	06-11-38
Цена деления, мм		0,05	
Точность измерения, мм	0,02		0,03
Диапазон измерений, мм	0-150 мм/ 0-6" * 0,05 мм/ 1/128"	0-200 мм/ 0-8" * 0,05 мм/ 1/128"	0-300 мм/ 0-12" * 0,05 мм/ 1/128"

Технические стандарты

Производитель подтверждает качество своей продукции, соответствующей стандарту DIN 862. Данное изделие соответствует всем калибровочным и поверочным стандартам производителя, которые отвечают всем внутренним и международным стандартам качества.

Устройство инструмента

