

inforce

Профессионально. Надежно

Паспорт Микрометр с нониусом

Арт. 06-11-41, 06-11-42, 06-11-43

Примеры снятия измерений

Пример для цены деления – 0,01 мм.

Считанное измерение:

- со стебля: 6 мм,
- с барабана: 0,11 мм.

Окончательная величина измерения должна быть: $6 + 0,11 = 6,11$ мм.

Проверка нулевой точки

Нулевая точка микрометра изначально установлена верно и проверена. При работе с прибором необходимо регулярно проверять ее для обеспечения точности измерений. Для этого вращайте трещотку, пока микрометрический винт слегка не коснется пятки. Проверьте, чтобы нулевая отметка на барабане совпала с базовой линией на шкале стебля. Для микрометров со шкалой больше 0 – 25 мм (0 – 1») нулевая точка проверяется помощью концевой меры, поставляемой в комплекте или приобретаемой отдельно.

Регулировка нулевой точки

Если в результате вышеуказанных проверок установлено отклонение нулевой точки, ее следует отрегулировать.

Если отклонение составляет до 2-х делений на барабане, с помощью ключа из комплекта поверните стембель так, чтобы базовая линия стебля совпала с нулевой точкой барабана.

Если отклонение составляет более 2-х делений на барабане, выполните следующую процедуру:

1. Удерживая скобу и барабан, ослабьте ключом трещотку.
2. Отсоедините барабан от микрометрического винта, слегка ударив по барабану. Поверните барабан на величину отклонения, совместив нулевую точку и базовую линию на шкале стебля.
3. Надежно удерживая барабан в исправленном положении, надавите на него в направлении микрометрического винта и затяните ключом трещотку.
4. После регулировки проведите повторную проверку, чтобы убедиться в правильности установки нулевой точки.

Если требуется регулировка на очень малый угол, это можно сделать, вращая стембель ключом.

Меры предосторожности

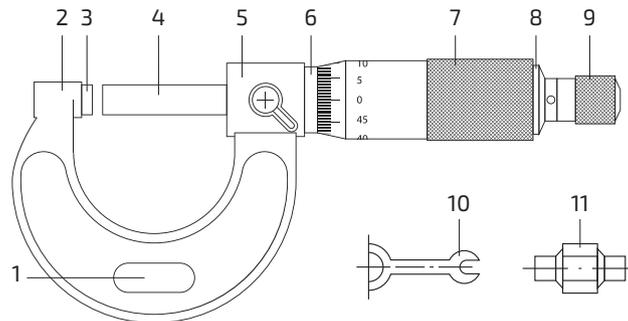
При снятии измерений микрометра линия зрения должна находиться в плоскости считываемой шкалы и оси микрометрического винта, чтобы избежать параллакса. Для этого принимайте правильную позу.

Разница температур микрометра и измеряемой заготовки может привести к ошибкам измерения.

Не допускайте снятия микрометрас заготовки, не ослабив зажим измерительных поверхностей. Это может повредить поверхности, которые были очень точно обработаны. Обращайтесь с прибором осторожно. Падающие или удары приводят не только к повреждению измерительных поверхностей, но и влияют на общую точность прибора.

Технические характеристики

	06-11-41	06-11-42	06-11-42
Цена деления, мм		0,001	
Точность измерения, мм		0,004	0,005
Диапазон измерений, мм	0-25*0,01	25-50*0,01	50-75*0,01



Чистка

Вытрите масло, жир, пыль и другие посторонние вещества со всех поверхностей микрометра.

Особое внимание уделите прецизионным измерительным контактным торцевым поверхностям микровинта и пятки.

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

1. Теплоизоляционная пластина
2. Скоба
3. Пятка
4. Микрометрический винт
5. Стопор
6. Стембель со шкалой
7. Барабан
8. Торцевой колпачок
9. Трещотка
10. Накладной ключ
11. Концевая мера (если прилагается)