Mikrometr 0–150, 150–300 mm

Mikrometr działa na zasadzie precyzyjnej śruby. Zwykle gwint śruby ma skok 0,5 mm, a jej długość wynosi 25 mm. Aby zapewnić wysoką dokładność, powierzchnie końcówek pomiarowych wykonane są w sposób zapewniający ich bardzo dobrą płaskość i równoległość, a stałą siłę docisku zapewnia sprzęgło cierne. Wykonanie zgodne z DIN 863/1.

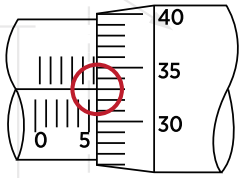
Długość podziałki		25 mm
Rozdzielczość		0,01 mm
Dokładność	0 ~ 150	±6 µm
	150 ~ 300	±9 µm
Nierównoległość		maks. 0,6 µm
Siła docisku przy pomiarze		5 ~ 10 N

SPOSÓB ODCZYTU Patrz rys.

ZMIANA ZAKRESU Patrz rys.

KALIBRACJA Przed pierwszym użyciem mikrometr należy skalibrować i wyregulować. Kalibrację należy regularnie powtarzać, stosownie do intensywności użytkowania i warunków otoczenia. Kalibracja. Pokręcić śrubę mikrometru, aż końcówki pomiarowe oprą się o wzorzec kontrolny. Przy użyciu klucza hakowego wyregulować tuleję tak, by kreska początkowa jej podziałki pokrywała się dokładnie z linią zerową. Patrz rysunek.

KONSERWACJA Końcówki pomiarowe należy oczyszczać przy użyciu kartki papieru lub czystej szmatki, uważając by ich nie uszkodzić i nie porysować. Uderzenie lub upuszczenie z wysokości stołu może spowodować uszkodzenie mikrometru. Aby zapewnić dobre funkcjonowanie mikrometru i zapobiec jego rdzewieniu należy smarować jego powierzchnie metalowe delikatnym olejem.



5,50 mm
+ 0,33 mm
5,83 mm



