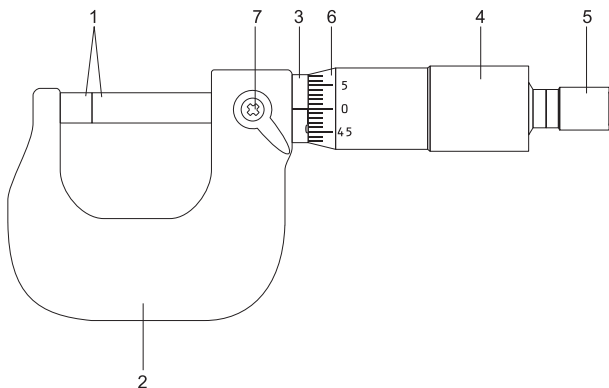


PL MIKROMETR



1. powierzchnie pomiarowe
2. kablak
3. tuleja z podziałką wzdłużną
4. obrotowy bęben
5. pokrętko sprzęgła ciernego
6. skala główna
7. podziałka poprzeczna
8. zacisk ustalający

Dane techniczne

Zakres pomiarowy: 0 - 25 mm (YT-72300)
25 - 50 mm (YT-72301)
50 - 75 mm (YT-72302)
75 - 100 mm (YT-72303)

Dokładność: 0,01 mm

Temperatura robocza: 5°C - 40°C / 41°F - 104°F

Wpływ wilgotności: Bez znaczenia poniżej 80% wilgotności względnej

Przygotowanie do pracy

Oczyszczyć powierzchnie pomiarowe i prowadnicę. Do tego celu użyć szmatki bawełnianej. Nie używać rozpuszczalników lub kwasów. Sprawdzić położenie zerowe i w razie potrzeby wyregulować dołączonym kluczem, tak aby linia opisana „0” na bębnie pokrywała się z poziomą linią skali. Uwaga! Bęben dokręcać tylko pokrętkiem sprzęgła ciernego, do momentu jego zadziałania. Nie dokręcać za pomocą bębna, może to doprowadzić do przekłamania pomiarów.

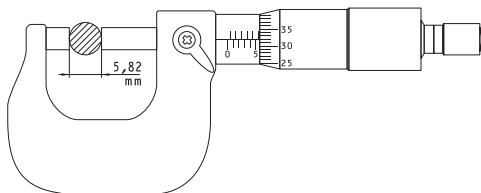
Uwaga! Mikrometry, których zakres pomiarowy nie zaczyna się od zera, zostały wyposażone w trzpień o długości wygrawerowanej na nim. Pozwoli to sprawdzić położenie zera.

Metoda pomiarowa

Bęben można obracać dopiero po odblokowaniu zacisku ustalającego. Rozsunąć powierzchnie pomiarowe na odległość nieco większą niż mierzony przedmiot. Następnie obracając za pomocą bębna ustawić zgrubnie, a następnie kontynuować dokręcanie obracając pokrętko sprzęgła ciernego. Przestać dokręcać gdy zadziała sprzęgło, czyli dalszy obrót pokrętkła nie będzie powodował obrotu bębna. Odczytać wynik pomiaru według zasady pomiarowej widocznej na rysunku.

Uwaga! Zalecane jest zamocowanie mierzonego elementu lub mikrometru przed rozpoczęciem pomiaru. Pozwoli to osiągnąć największą dokładność pomiarową.

Zalecane jest też aby przeprowadzić kilka pomiarów, tak aby uzyskać średnią arytmetyczną wyników.

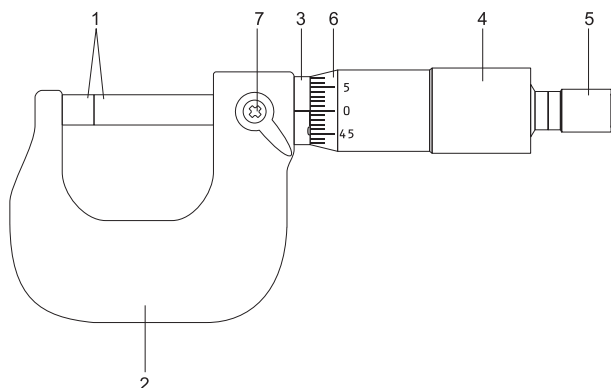


Konserwacja

Przyrząd powinien zawsze być suchy i czysty (płyny mogą uszkodzić części ruchome).

Powierzchnie pomiarowe należy czyścić delikatnie szmatką bawełnianą. Nigdy nie należy używać benzyny, acetonu ani innych rozpuszczalników.

MECHANICAL MICROMETER



1. measurement surfaces
2. micrometer frame
3. sleeve with lengthwise scale
4. rotary drum
5. friction clutch knob
6. main scale
7. crosswise scale
8. fixing clamp

Technical data

Measurement range: 0 - 25 mm (YT-72300)
25 - 50 mm (YT-72301)
50 - 75 mm (YT-72302)
75 - 100 mm (YT-72303)

Precision: 0.01 mm

Operating temperature: 5°C - 40°C / 41°F to 104°F

Humidity: With no importance below 80% of relative humidity

Preparation for work

Clean the measurement surfaces and the guide using a cotton cloth. Do not apply solvents and acids. Verify the zero position and if necessary adjust it with the provided spanner, so that the „0“ line on the drum is aligned with the horizontal line of the scale. Attention! The drum may be tightened solely with the friction clutch knob until it functions. Do not tighten using the drum, which may lead to distorted measurements.

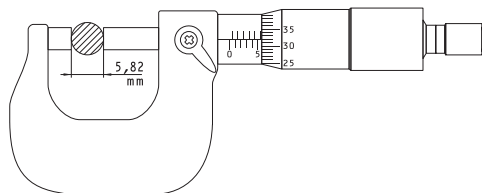
Attention! Micrometers whose measurement range does not start with zero are equipped with a mandrel, whose length is engraved on it. It will permit to verify the zero position.

Measurement method

The drum may be turned only when the fixing clamp has been unlocked. Separate the measurement surfaces to a distance which slightly exceeds the width of the object to be measured. Then using the drum turn to adjust the distance roughly, and then continue tightening, turning the friction clutch knob. Stop tightening when the clutch has engaged, when the further turning of the drum will not make the drum turn. Read the result of the measurement in accordance with the measurement method presented in the drawing.

Attention! It is recommended to fix the object to be measured or the micrometer before the measurement has commenced. It will result in a higher precision of measurements.

It is recommended to realise a couple of measurements in order to obtain an arithmetic average of the results.



Maintenance

The device should always be dry and clean (liquids may damage its moving parts). The measurement surfaces should be cleaned with care, using a cotton cloth. Do not ever use gasoline, acetone or other solvents.