

vyměnitelné doteky, vložky, zlehka naolejujte proti korozi. Očistěte indikátor. Vše odložte do pouzdra.

POKYNY PRO PRÁCI

1) Vyčistěte povrch měřeného otvoru a povrch doteků měřidla, než začnete měřit. Ujistěte se, že vkládané doteky a vložky jsou bez nečistot a že jsou pevně dotaženy, aby neovlivňovaly výsledky měření.

2) Zacházejte opatrně při nastavování indikátoru a odkládání měřidla.

3) Aby nebyla narušena celková přesnost měřidla, ochranná zdvojená kulisa nesmí být odmontována!



Návod k obsluze ČÍSELNÍKOVÉ MĚŘIDLO NA OTVORY



7110-80

7110-81

7110-82

7110-83

7110-84

7110-85

7110-86

7110-87

KINEX Measuring s.r.o., Podnikatelská 586, 190 11 Praha 9 - Běchovice, Česká republika
KINEX Measuring a.s., ul. 1.Mája 1200, 014 01 Bytča, Slovenská republika

STRUČNÉ PŘEDSTAVENÍ ČÍSELNÍKOVÉHO MĚŘIDLA NA OTVORY

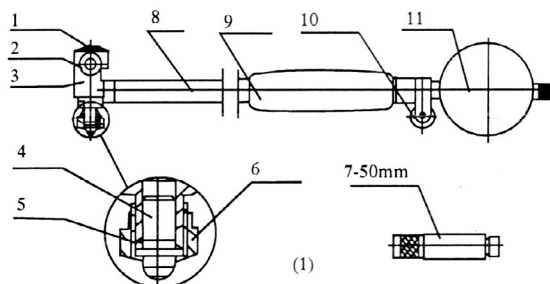
Číselníkové měřidlo otvorů je přístroj určený pro měření vnitřního průměru otvoru přírůstkovým způsobem. Odchylka průměru je zobrazena prostřednictvím analogového indikátoru, nebo digitálního indikátoru, který je předem nastaven na průměr měřeného otvoru.

Výměnné doteky a vložky umožňují změnu měřicího rozsahu. Je pohodlný na ovládání a také spolehlivý ve svém oboru měření.

Vzhledem k tomu, že má pokročilou vnitřní konstrukci a je testovaný přísnou normou, je zaručena jeho vysoká kvalita a spolehlivý provoz.

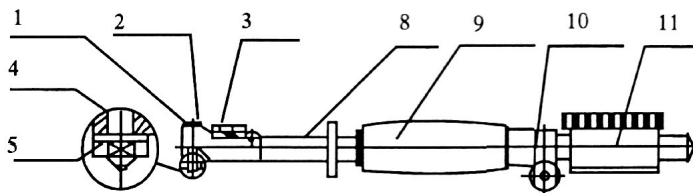
SCHEMATICKÝ NÁČRT STRUKTURY DVOUBODOVÉHO MĚŘIDLA OTVORŮ (35-450 MM)

- 1) Pohyblivý měřicí dotek
- 2) Zdvojená ochranná kulisa
- 3) Tělo
- 4) Výměnný dotek
- 5) Vnitřní vložka
- 6) Zajišťovací matice výměnného doteku
- 7) Prodloužený dotek
- 8) Tubus
- 9) Rukojeť tepelně izolační
- 10) Pojistný šroub Indikátoru
- 11) Číselníkové měřidlo



SCHEMATICKÝ NÁČRT STRUKTURY DVOUBODOVÉHO MĚŘIDLA OTVORŮ (10-35MM)

- 1) Pohyblivý měřicí dotek
- 2) Zdvojená ochranná kulisa
- 3) Tělo
- 4) Výměnný dotek
- 5) Vnitřní vložka
- 8) Tubus
- 9) Rukojeť tepelně izolační
- 10) Pojistný šroub Indikátoru
- 11) Číselníkové měřidlo



Rozsah	Pracovní rozpětí měřicího doteku (mm)	Maximální odchylka (μm)	Průměrná odchylka (μm)	Střední odchylka (μm)	Odchylka opakovaného měření (μm)	Měřicí síla (N)	Maximální tlak (N)
10-18 0.4" - 0.7"	0.8	≤ 12	≤ 5	≤ 3	≤ 3	≤ 4	≤ 8
18 - 35 0.7" - 1.4"	1.0	≤ 15	≤ 5	≤ 3	≤ 3	≤ 4	≤ 8
35 - 50 1.4" - 2.5"	1.2	≤ 15	≤ 5	≤ 3	≤ 3	≤ 6	≤ 10
50 - 160 2" - 6"	1.6	≤ 18	≤ 6	≤ 3	≤ 3	≤ 8	≤ 10
160 - 250 6" - 10"	1.6	≤ 18	≤ 6	≤ 3	≤ 3	≤ 8	≤ 12
250 - 450 10" - 18"	1.6	≤ 18	≤ 6	≤ 3	≤ 3	≤ 8	≤ 12

NÁVOD K OBSLUZE

1. Nastavení číselníkového úchylkoměru

Vložte číselníkový indikátor "11" do otvoru tubusu, pak opatrně stlačte indikátor proti tubusu o jednu otáčku ručky na stupnici, upevněte indikátor pojistným šroubem "10".

2. Stanovení velikosti

Vyberte si výměnný dotek "4" a vložku "5", podle nominálního otvoru měřeného dílu. Měřicí rozsah je $\pm 1/2$ pohyblivého rozpětí hodnot měřicího doteku.

3. Nastavení nuly

Nulové nastavení lze provést po montáži výměnného doteku a vložky podle měřeného otvoru. Výměnný dotek zašroubujeme tak hluboko, až při měření nastaveného průměru mezi čelistmi posuvky, nám ručka indikátoru ukazuje na nulu. Zatáhneme pojistnou matici.

Nastavení nulové hodnoty pomocí nastavovacího kroužku

Vtlačte měřicí doteky do otvoru v nastavovacím kroužku. Nastavovací průměr se musí blížit měřenému otvoru. Pak vhodným vychýlením měřidla najdete minimální hodnotu na indikátoru v nastavovacím kroužku a natočíte nulovou polohu stupnice indikátoru proti ručce. Tento úkon opakujete, dokud je potřeba nulovou polohu dostavovat.

Nastavení nulové hodnoty pomocí mikrometru .

- a) Čelisti mikrometru nebo (xxx) nastavíte na nominální průměr měřeného otvoru
- b) Vsunete doteky měřidla mezi čelisti mikrometru, naklápěním a natáčením najdete minimální hodnotu na indikátoru. Natočíte nulovou polohu stupnice indikátoru proti ručce.

4. Měření v praxi

Vložíme měřidlo do měřeného otvoru, naklápíme sem a tam v axiálním směru, až najdeme minimální hodnotu. Rozdíl mezi minimální polohou ručky a nulou na stupnici je hodnota, o kterou se liší měřená díra od průměru přednastaveného. Může mít hodnotu + (díra je větší), nebo - (díra je menší).

Po ukončení provozu, očistěte měřicí doteky a spodek tubusu. Poté odšroubujte jeho