

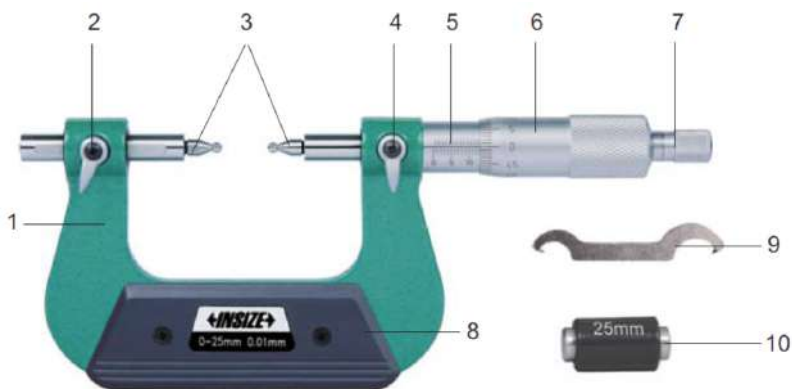
MN-3291-C/E



**3291-25/50/75**  
**Микрометр**  
**для зубчатых колес МЗ**  
**0-25/25-50/50-75 мм,**  
**0.01 мм (без насадок)**

**←INSIZE→**

Градуировка: 0,01 мм



- |  |  |
|--|--|
| 1 - Рама                                   | 6 - Трещотка                           |
| 2 - Фиксирующий ключ для крепления насадки | 7 - Храповый упор                      |
| 3 - Вставки (опционально)                  | 8 - Изоляционная пластина              |
| 4 - Стопорный винт                         | 9 - Гаечный ключ                       |
| 5 - Втулка                                 | 10 - Установочная мера (кроме 0-25 мм) |

1. Изделие используется для измерения наружного диаметра зубчатых колес.

2. Выберите подходящую вставку в соответствии с модулем редуктора и установите ее.

3. Калибровка перед измерением:

- Очистите измерительную поверхность вставки и измерительную поверхность установочной меры чистой мягкой тканью;

- Ослабьте стопорный винт и поверните трещотку так, чтобы нулевая линия на трещотке совпала с продольной выгравированной линией на втулке, и чтобы край трещотки и нулевая линия на втулке касались друг друга;

- Ослабьте стопорный ключ фиксирующего щупа, надавите на измерительный стержень, чтобы два щупа соприкоснулись, и затяните стопорный ключ фиксирующего щупа. Ослабьте стопорный ключ, поверните стопор храповика и проверьте регулировку нулевого положения. Если есть какие-либо отклонения, используйте гаечный ключ для регулировки.

- Для микрометров зубьев зубчатых колес с нижним пределом более 25 мм для регулировки нуля следует использовать установочную меру. Операция такая же, как описано выше.

Способ настройки нуля:

- Вставьте гаечный ключ в маленькое отверстие втулки (рис.1) и слегка поворачивайте втулку до тех пор, пока нулевая отметка наконечника не совместится с отметкой втулки (рис.2), чтобы завершить калибровку.



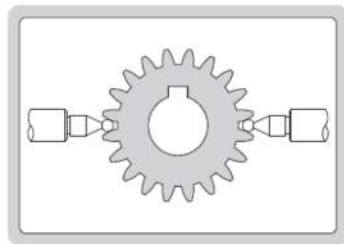
рис.1



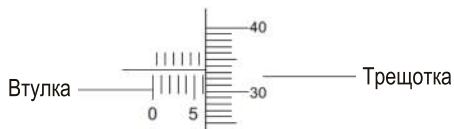
рис.2

#### 4. Измерение:

- Во время измерения убедитесь, что измерительная поверхность микрометра и измерительная поверхность обрабатываемой детали чистые и не допускаются заусенцы на других деталях, которые приведут к ошибке измерения.
- Отрегулируйте размер микрометра так, чтобы он был немного больше измеряемой детали, затем вставьте измеренную деталь в микрометр, поверните храповик и считайте, услышав треск.



5. Во время считывания линия зрения перпендикулярна шкале, чтобы избежать параллакса. Показания представляют собой сумму показаний ствола, трещотки, результаты следующие:



Диаметр ствола: 6 мм  
Показания трещотки: 0,333 мм (приблизительно 3)

---

Чтение: 6,333мм

#### 6. Уведомление:

- Во время хранения между измерительными поверхностями должен быть зазор от 0,1 мм до 1 мм. Не храните микрометр в зажатом состоянии.
- Если микрометр хранился в течение длительного времени, и на шпинделе имеется защитная масляная пленка. При использовании протрите масляную пленку на шпинделе непыльной тканью.

#### 7. Дополнительное оборудование: шариковые наконечники (код: 7391)