

MN-INS-B01-C/E



**4105-87**  
**НАБОР КЕРАМИЧЕСКИХ**  
**КОНЦЕВЫХ МЕР**  
**ДЛИНЫ 0.5-100 ММ, 87 ШТ**

**←INSIZE→**

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Концевые меры – это высокоточный измерительный инструмент, рабочая длина которого определяется расстоянием между двумя параллельными измерительными поверхностями. Его длина является эталоном длины измерительных приборов и используется для настройки и коррекции измерительных приборов, измерительных инструментов и прецизионных деталей.
2. Перед использованием необходимо, чтобы измерительные концевые меры и заготовка были изотермическими, чтобы устранить ошибку измерения, вызванную коэффициентом расширения.
3. Измерение:

При измерении концевые меры могут использоваться отдельно или в комбинации.

Однако, чтобы уменьшить погрешность измерения, обычно используется не более 4 концевых мер.

Комбинация необходимой длины:

– Для получения требуемой длины можно использовать несколько комбинаций концевых мер. Выбор концевых мер производится в соответствии со следующими требованиями:

- 1) Используйте как можно меньше концевых мер, чтобы получить требуемую длину.
- 2) Выберите как можно более толстую концевую меру.
- 3) Выберите меру, начиная с того, в котором требуется наименьшая цифра, а затем переходите к мерам с более высокими цифрами.

– Очистите меры бензином или подходящим чистящим средством.

– Убедитесь в отсутствии заусенцев на измерительной поверхности. Проверьте наличие заусенцев с помощью оптической пластины в следующем порядке:

- 1) Протрите измерительную поверхность чистой тканью.
- 2) Слегка прижмите оптическую пластину к измерительной поверхности меры.
- 3) Медленно проведите оптической пластиной по измерительной поверхности, чтобы отобразить интерференционные полосы.

Проверка 1: если в данный момент не видно интерференционных полос, можно предположить, что на измерительной поверхности имеется большой заусенец или грязь.

4. Слегка прижмите оптическую пластину к измерительной поверхности, интерференционные полосы исчезнут.

Проверка 2: если интерференционная полоса исчезает, значит, заусенцев нет.

Проверка 3: если есть локальные остаточные полосы, значит, заусенцы есть. В это время медленно перемещайте оптическую пластину, если интерференционные полосы всегда находятся в одном и том же положении на измерительной поверхности, значит, на измерительной поверхности есть заусенец; если интерференционные полосы также перемещаются, значит, на оптической пластине есть заусенец.

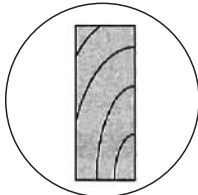


Рис. 1

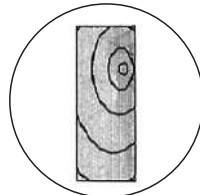
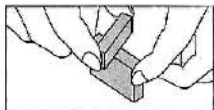


Рис. 2

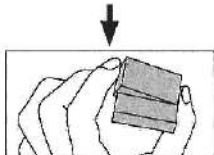
Внимание: если на измерительной поверхности меры есть заусенцы, замените ее или передайте ее специалистам для обработки.

- Капните небольшое количество масла на измерительную поверхность, равномерно нанесите его на поверхность, а затем сотрите масляные пятна. В качестве масла можно использовать смазочное масло, масло для измерительных валов, вазелин и т.д.
- В соответствии с требуемым размером, соприкосните две измерительные поверхности и объедините их в одну.

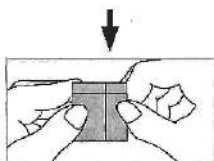
а) комбинация толстых мер



Сделайте так, чтобы центр измерительной поверхности пересекался под углом 30°

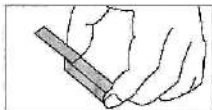


Приложите небольшое усилие при вращении, и он будет ощущаться как единое целое при скольжении

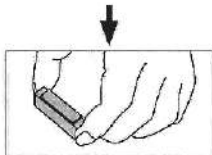


Сделайте измерительную поверхность целостной

б) Комбинация толстой и тонкой меры

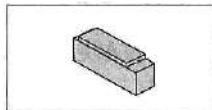


Одна сторона тонкой меры перекрывает один конец толстой меры

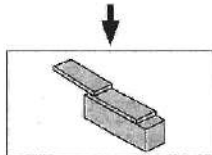


Нажмите и удерживайте перекрывающуюся часть, сдвиньте меру так, чтобы измерительные поверхности совпали

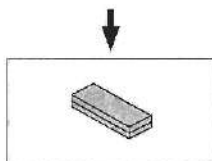
с) комбинация тонких мер



Чтобы предотвратить изгиб, сначала соедините толстую меру

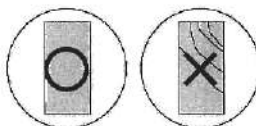


Добавьте еще одну меру



Снимите начальную толстую меру

Поместите оптическую пластину на поверхность тонкой меры, чтобы убедиться в ее притирке



Неровные интерференционные полосы



Протрите измерительную поверхность и используйте ее после того, как температура станет постоянной