



## TECHNICKÝ LIST PRO: POSUVNÉ VÝŠKOMĚRY ANALOGOVÉ

### 1. Názosloví

Názosloví z oboru měřicí techniky ČSN 251010.

Názvy hlavních součástí posuvného výškoměru analogového (dále jen výškoměr) jsou uvedeny na obr. 1.

### 2. Všeobecně

Analogový výškoměr měří v ose základny. Pomocí jemného stavění se nastaví požadovaný rozměr. Nastavená hodnota se zajistí aretačním šroubem na držáku. Rýsovací hrot, osazený tvrdokovovým dotekem, umožňuje přesné měření výšky nebo orýsování součásti v požadované výšce. U výškoměru lze místo odečítání na stupnici vložit koncovou měрку o požadovaném rozměru H. Jemné doladění na nulu se provádí posuvem držáku.

### 3. Technické parametry

Analogové výškoměry jsou dodávány pro rozsah 300mm s dělením nonia 0,02mm a palcová stupnice s dělením 1/128". Pro vyšší rozsahy je použito dělení nonia 0,05mm a 1/128". Digitální výškoměry mají dělení po 0,01mm nebo 0,0005". Dovolené odchylky přesnosti výškoměru určuje norma DIN 862. Pro vyráběné typy platí tab. 1.

Tab. 1.

Rozsah	Způsob odečítání	Rozsah inch	Přesnost měření mm	Kolmost měřítka k základně mm
300	Analogové	12"	0,03	0,3
500	Analogové	20"	0,07	0,5
600	Analogové	24"	0,08	0,6
1000	Analogové	40"	0,12	1

Drsnost povrchu rýsovací jehly Ra 0,1.

Rovinnost spodní plochy základny 0,01mm, drnost Ra 0,4.

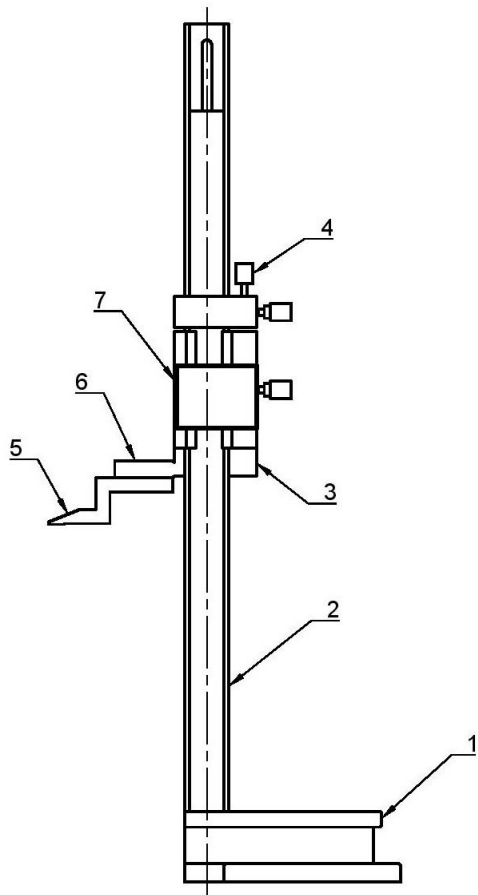
Nastavení nulové polohy analogového výškoměru max. 0,02mm.

Měřítka a šoupátka jsou z nerezového materiálu.

Analogové výškoměry mají stupnici matně chromovanou.

### 4. Příslušenství, značení balení

Záklaní příslušenství dodávané s měřidlem je krátký dotek. Na každém měřítku je označen znak výrobce a výrobní číslo.



1. Základna
2. Měřítka
3. Šoupátko
4. Matice jemného posuvu
5. Rýsovací hrot
6. Držák hrotu
7. Lupa