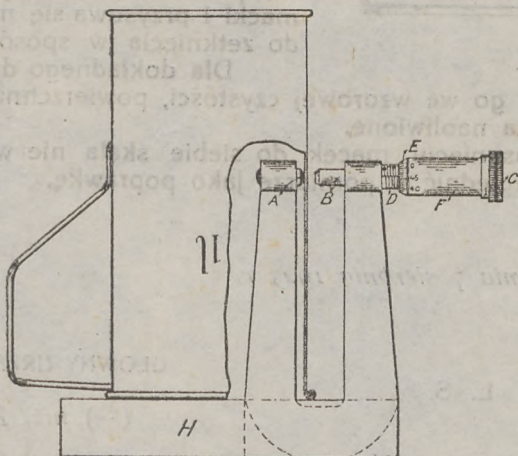


3,425.

Instrukcja o sprawdzaniu grubości ścianki pojemników.

Pomiar grubości ścianki wykonywa się zapomocą mikrometru, posiadającego kabłąk wydłużony i przedstawionego na rys. 1.



Rys. 1

Na końcach kabłąka znajdują się macki przyrządu *A* i *B*. Macka *A* jest zaokrąglona kulisto i obsadzona nieruchomo; ruchoma, płaska macka *B* jest zakończeniem wałka, zaopatrzonego w gwint zakryty przez bęben *F* i połączony z moletką *C*. Skok gwintu wynosi $\frac{1}{2}$ milimetra. Nieruchoma skala *D* pozwala na odczytywanie połówek milimetra; obwód *E* bębna *F* jest podzielony na 50 równych części; więc obrót bębna o jedną działkę podziałki *E* odpowiada przesunięciu macki o 0,01 mm. Części tysięczne odcienia się na oko. Jako wskaźnik dla podziałki *E* służy kreska pozioma skali nieruchomej *D*.

Przy wymierzaniu grubości ścianki wsuwa się ją pomiędzy rozsunięte macki tak, aby macka nieruchoma dotykała ścianki. Następnie obracamy moletką, nie dotykając bębna, wskutek czego posuwamy mackę ruchomą aż do zetknięcia się ze ścianką, co zauważyć można z tego, że bęben, pomimo obracania moletki, dalej się nie obraca. Teraz na skali odczytujemy wynik w milimetrach i półmilimetrach; następnie uważamy, z którą kreską podziałki na obwodzie *E* zlewa się kreska pozioma skali nieruchomej *D*; przypuśćmy, że wypada ona pomiędzy 46-tą i 47-mą kreską podziałki na obwodzie w odległości 0,8 od kreski 46-ej; to znaczy, że do wyniku odczytanego na skali półmilimetrowej *D* należy dodać jeszcze 0,468 milimetra.

Przepisy obowiązujące w miernictwie.

Czasopismo wydawane przez Główny Urząd Miar.

Warszawa, dnia 13 grudnia 1924 r.

Układać w porządku wielkości liczb tytułowych.

Cena 26 groszy.

Wydawca: Państwowy Zakład Wydawniczy, Warszawa, 180.

Tysięczne *mm* należy zaokrąglić do najbliższych setnych, a więc w danym wypadku do 0,47 *mm*.

Dobrze jest powtórzyć pomiar w kilku miejscach ścianki badanej. Grubość jej odpowiada przepisom wtedy, gdy żaden z wyników nie jest mniejszy od najmniejszej grubości dopuszczalnej.

Dla dokładności pomiaru potrzeba, aby macka ruchoma stykała się ze ścianką badaną całą swoją płaszczyzną; w przeciwnym razie wyniki otrzymane będą zbyt wielkie. Dla ułatwienia prawidłowego ustawienia mikrometru



1981-2. Dla dokładnego działania przyrząd należy utrzymywać go we wzorowej czystości, powierzchnie zaś gwintowane powinny być zlekka naoliwione.

Jeżeli po dosunięciu macek do siebie skala nie wskazuje na zero, różnicę należy uwzględnić w pomiarze jako poprawkę.

Warszawa, dnia 7 sierpnia 1923 r.

L. S.

GŁÓWNY URZĄD MIAR

(—) *ing. Z. Rauszer*

GŁÓWNY URZĄD MIAR

№ 23. l. 1349, 1.