

M I A R K A S Z C Z E L I N O W A

Przy budowie transformatorów, dławików lub cewek zachodzi konieczność dokładnego pomiaru średnicy drutu nawojowego.

Druty o średnicy powyżej 1 mm możemy mierzyć za pomocą suwmiarki i taka dokładność jest wystarczająca. Przy pomiarach drutów cieńszych w granicach kilku dziesiątych lub setnych części milimetra suwmiarka nie spełnia już swego zadania i pomiaru trzeba dokonać mikromierzem. Zamiast mikromierza, można też użyć miarki szczelinowej (rys. 1), za pomocą której możemy mierzyć druty z dokładnością do 0,01 mm. Dokładność pomiarów dokonywanych tym przyrządem zależy od dokładnego wykonania ścianek szczeliny pomiarowej.

Części (rys. 2, 3, 4, i 5) wykonamy z blachy stalowej, półtwardej lub mosiężnej. Po wycięciu z blachy i dokładnym wyprostowaniu poszczególnych części, obrabiamy je starannie zachowując podane wymiary. Górną powierzchnię listwy dolnej (rys. 2) i dolną płaszczyznę listwy górnej (rys. 3) obrabiamy bardzo dokładnie, zwłaszcza brzegi i przyległe do nich kąty proste. Do obrabiania tych powierzchni potrzebny nam będzie skrobak wykonany ze starego pilnika oraz płyta traserska albo stalowy liniał. Powierzchnię płyty lub liniału nacieramy tuszem albo sadzą angielską i pocieramy o nią powierzchnię listew (szeroką i wąską) przeznaczonych do skrobania. Odbity na listwach tusz zeszkrobujemy skrobakiem i powtarzamy tę czynność tak długo aż powierzchnie listew całe pokrywać się będą tuszem. W podobny sposób obrabiamy pozostałe części. Następnie listwy przykładamy jedną do drugiej i sprawdzamy

prześwit, który nie powinien być widoczny. Ostre krawędzie listew i nakładek lekko przytępiamy i następnie wiercimy w nich otwory.

W dolnej listwie wiercimy 4 otwory o ϕ 2,5 mm na nit (6) w górnej dwa, a w nakładkach po trzy, po czym części te nitujemy.

Po przynitowaniu nakładek i oczyszczeniu łbów nitów w nakładce lewej i prawej gwintujemy 2 otwory o ϕ 2,5 mm gwintownikiem M3. Listwę górną ustawiamy tak jak na rys. 1, tzn. że z prawej strony listwy stykają się ze sobą, a z lewej szczelina wynosi około 1 mm. Listwę (3) łączymy z dwiema nakładkami wkrętami (7) o cylindrycznych łbach.

Na dolnej listwie (2) nacinamy skalę na długości 100 mm z podziałką co 5 mm, przy czym punkt styku obu listew oznaczamy zerem.

Wykonaną miarką możemy mierzyć druty do ϕ 3 mm.

Przy pomiarze drutu o średnicy poniżej 1 mm listwy ustawiamy tak aby w punkcie podziałki „1” szczelina mierzyła 1 mm.

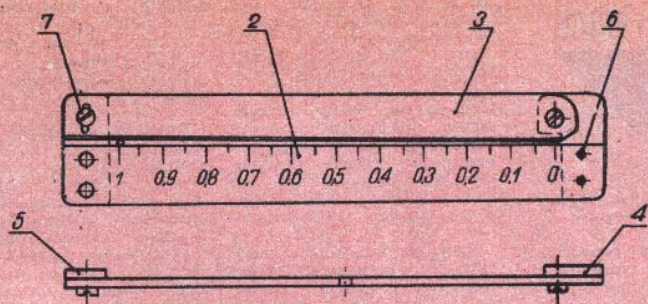
Mierzony drut wprowadzamy delikatnie w szczelinę i przesuwamy do lekkiego oporu, a średnicę odczytujemy z podziałki.

Przy szczelinie 2 mm odczyt z podziałki mnożymy przez 2, a przy szczelinie 3 mm mnożymy przez 3.

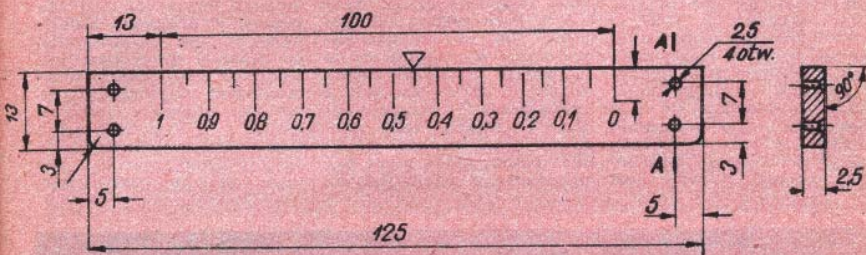
We wszystkich trzech ustawieniach listwy stykają się ze sobą w punkcie zerowym.

Dla zabezpieczenia miarki przed zabrudzeniem lub kurzem — sporządzimy z tworzyw sztucznych lub skóry odpowiedni futerał zapinany na zatrzask.

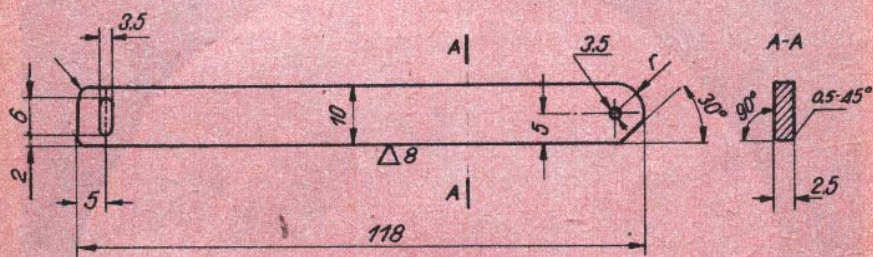
Stanisław Sabat



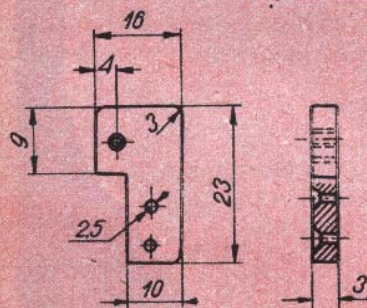
Rys.1. Miarka szczelinowa



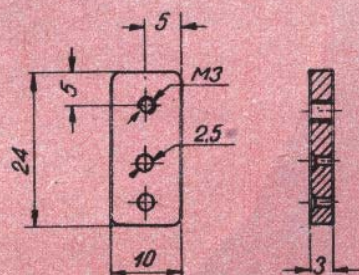
Rys.2. Listwa dolna



Rys.3. Listwa gorna



Rys.4. Naktadka



Rys.5. Naktadka