

CNC -sorvaus

Mittaus työntömitalla ja mikrometrillä

Tavoitteena on opetella työntömitan ja kaarimikrometrin käyttö

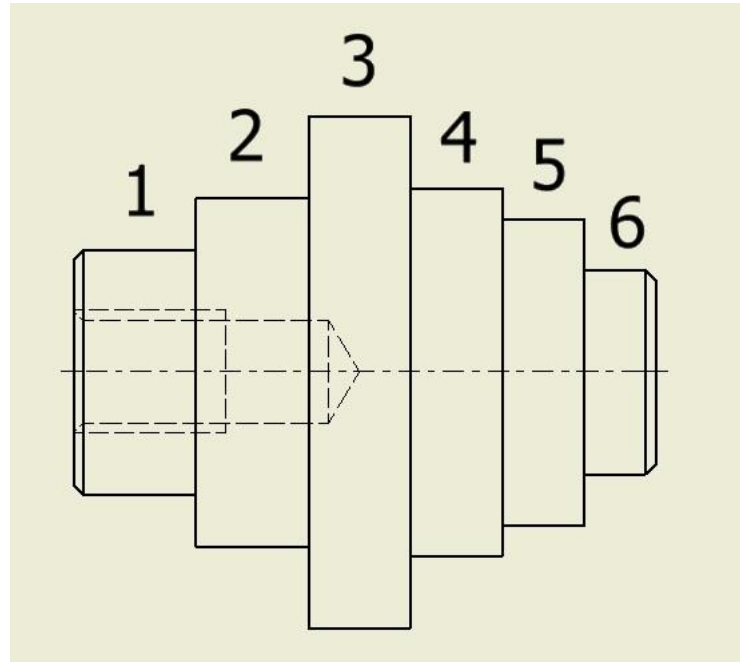
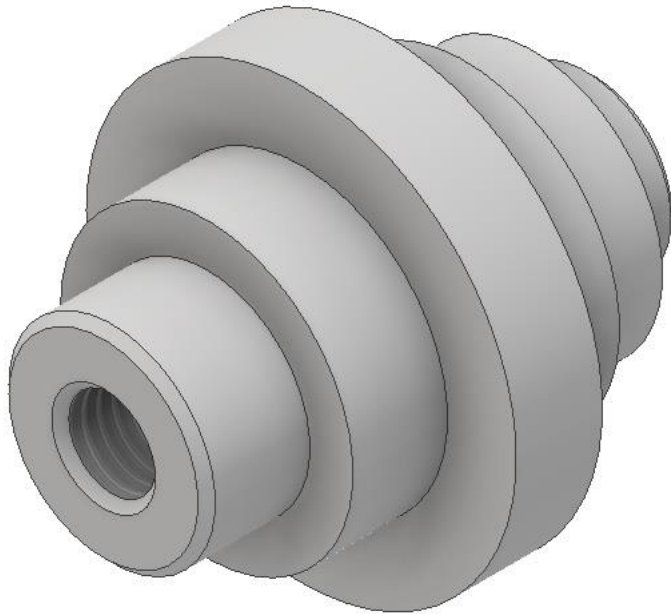
Tehtävät

Kertaa mittausvälineiden käyttö ja mittaamisen perusteet oppikirjasta.

Mittaa annettu työkappale (kuva) sekä työntömitalla että mikrometrillä. Merkitse mitat paperille. Vastaa kysymyksiin.

Tehtävä 1

Mittaa NC -sorvatun kappaleen halkaisijat ja olakkeiden pituudet työntömitalla.



Kone- ja tuotantotekniikka

Olakkeen 1 halkaisija ja pituus

Olakkeen 2 halkaisija ja pituus

Akselin suurin halkaisija

Olakkeen 4 halkaisija ja pituus

Olakkeen 5 halkaisija ja pituus

Olakkeen 6 halkaisija ja pituus

Akselin pituus

Kierrereiän koko

Kierrereiän syvyys

Olakkeen 1 viisteen pituus

Tehtävä 2

Mittaa sorvatus kappaleen halkaisijat ja akselin pituus kaarimikrometrillä.

Olakkeen 1 halkaisija

Olakkeen 2 halkaisija

Akselin suurin halkaisija

Olakkeen 4 halkaisija

Olakkeen 5 halkaisija

Olakkeen 6 halkaisija

Akselin pituus

Tehtävä 3 Vastaa kysymyksiin.

Mikä on käyttämäsi työntömitan mittaustarkkuus?

Mikä on työntömitan mittausalue?

Mikä on käyttämäsi mikrometrin mittaustarkkuus?

Mikä on käyttämäsi mikrometrin mittausalue?

Kuinka mikrometri kalibroidaan?

Vaikuttaako lämpötila mittaustarkkuuteen?

Mikä on kierteen syvyys? Kerro lisäksi, kuinka selvitit kierrereiän kierreosan pituuden?
