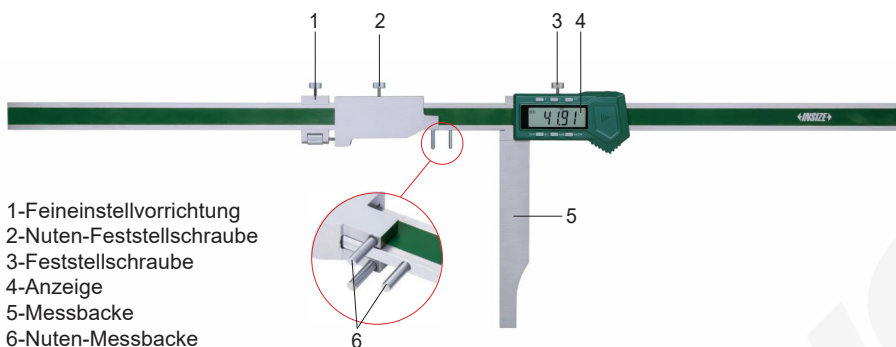


Auflösung: 0,01 mm/0,0005"

Code	Breite der Keilnut	Durchmesser der Welle	Genauigkeit
1531-200	3–250 mm	∅ 6–350 mm	±0.05 mm



1. Batterie einlegen:

- Batterieabdeckung entfernen (Abb. 1)
- Legen Sie die CR2032-Batterie in das Batteriefach ein, wobei der Pluspol (+) der Batterie nach außen zeigen sollte (Abb. 2)
- Schließen Sie den Batteriefachdeckel



Abb. 1



Abb. 2

2. Tasten

mm/in---kurzer Druck (<2 Sek.): für die Umrechnung zwischen Zoll und mm

ABS--- zum Umschalten zwischen absolutem und relativem Messmodus. Der Standardmodus ist der absolute Messmodus. Drücken Sie die Taste kurz, um an einer beliebigen Stelle in den relativen Messmodus zu wechseln (diese Stelle wird als "relativer Nullpunkt" bezeichnet); "INC" wird angezeigt und der Messwert ist Null. In diesem Modus entspricht der Messwert dem Abstand zum "relativen Nullpunkt". Drücken Sie die Taste erneut, um zum absoluten Messmodus zurückzukehren.

ON/OFF---Kurz drücken: Ein-/Ausschalten

"+", "-", "SET"--- Stellen Sie den Anfangswert ein (der Standard-Anfangswert ist Null). Halten Sie die Taste "SET" länger als 2 Sekunden gedrückt.

Die Anzeige "SET" blinkt. Halten Sie die Taste "+" oder "-" gedrückt, um den Wert zu erhöhen oder zu verringern. Drücken Sie kurz auf die Taste "SET", um die Einstellung abzuschließen; die Anzeige "SET" erlischt. Drücken Sie während der absoluten Messung die Taste "SET", um den voreingestellten Wert abzurufen.

3. Messen:

---Führen Sie die Messbacke für Keilnuten in den zu messenden Schlitz ein, stellen Sie die Feineinstellung so ein, dass die Keilnut-Messbacke den Schlitz berührt, und ziehen Sie die Keilnut-Feststellschraube fest.

---Bewegen Sie die Messbacke so, dass sie das zu messende Werkstück berührt (Abb. 4), und notieren Sie den zu diesem Zeitpunkt angezeigten Wert "a".

---Drehen Sie den Messschieber um 180°, schieben Sie die Keilnut-Messbacke in den zu messenden Schlitz, stellen Sie die Feineinstellung so ein, dass die Keilnut-Messbacke den Schlitz berührt, ziehen Sie die Keilnut-Feststellschraube fest, bewegen Sie die Messschieberbacke, bis sie das zu messende Werkstück berührt (Abb. 5), und notieren Sie den zu diesem Zeitpunkt angezeigten Symmetriewert "b". Berechnen Sie die Differenz zwischen den beiden Messwerten "a".

---Die oben genannten Vorgänge sollten einmal innerhalb der radialen Querschnitte an beiden Enden der Keilnutlänge einmal durchgeführt werden. Nehmen Sie den größeren Absolutwert der Differenz der Querschnittswerte zwischen den beiden Messungen als Δ_1 und den kleineren Absolutwert als Δ_2 .

---Berechnen Sie den Symmetriefehler "f" der Keilnut der Welle gemäß den Bestimmungen in Anhang A.12 der Prüfvorschriften für Form- und Lagetoleranzen nach GB/T 1958-2004.

$$f = \frac{2\Delta_2 h + d(\Delta_1 - \Delta_2)}{d - h}$$

In der Formel: d – Wellendurchmesser, h – Keilnutentiefe

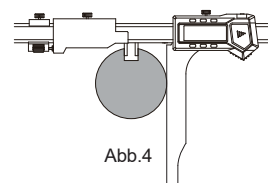


Abb. 4

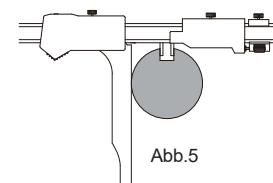


Abb. 5

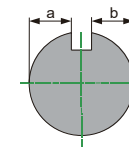


Abb. 6



a=b

Der Schlitz befindet sich in der Mitte



a>b

Der Schlitz ist versetzt



a<b

Der Schlitz ist versetzt



a≠b

Der Schlitz ist verzogen

4. Optionales Datenausgangskabel (7315-22, 7302-22).

MN-1531-200-DE