

Code	Reichweite	Parallelität der Messflächen
2186-25	0-25mm	4µm
2186-50	25-50mm	4µm
2186-75	50-75mm	5µm
2186-100	75-100mm	6µm
2186-125	100-125mm	6µm
2186-150	125-150mm	8µm
2186-175	150-175mm	8µm
2186-200	175-200mm	10µm
2186-225	200-225mm	10µm
2186-250	225-250mm	10µm
2186-275	250-275mm	12µm
2186-300	275-300mm	12µm



- 1-Messuhr (optional)
- 2-Sonde
- 3-Auflagetisch
- 4-Amboss
- 5-Einstellmutter
- 6-Sicherungsmutter

1. Zur schnellen Go/No-Go-Beurteilung des Durchmessers zylindrischer Werkstücke.
2. Wählen Sie entsprechend der Nenngröße des zu messenden Werkstücks die geeignete Einstellscheibe aus, um das Messgerät vor der Messung zu kalibrieren:
 - Installieren Sie die Messuhr und wischen Sie die Einstelllehre und die Messfläche der Einstellscheibe mit einem sauberen, weichen Tuch ab.
 - Lösen Sie die Kontermutter, legen Sie die Einstellscheibe zwischen die beiden Messflächen und drehen Sie die Einstellmutter. Wenn die beiden Messflächen leicht die beiden Enden der Einstellscheibe berühren, drehen Sie die Einstellmutter weiter
 - Lösen Sie die Kontermutter, legen Sie die Einstellscheibe zwischen die beiden Messflächen und drehen Sie die Einstellmutter. Wenn die beiden Messflächen leicht mit den beiden Enden der Einstellscheibe in Kontakt kommen, drehen Sie die Einstellmutter weiter, bis die Sonde bis zur Hälfte der Vertiefung gedrückt wird. Ziehen Sie die Kontermutter fest. Stellen Sie den Messuhrwert auf Null.
 - Überprüfen Sie regelmäßig, ob die Nullposition korrekt ist.
3. Messung:
 - Wenn Sie eine Charge von Werkstücken prüfen, können Sie die Begrenzung des Auflagetisches verwenden, die Kontermutter lösen, den Auflagetisch entsprechend dem Werkstück in die richtige Position bringen und die Feststellschraube festziehen.
 - Legen Sie das zu messende Werkstück so auf den Auflagetisch (die Sonde und der Amboss sind Messflächen aus Hartmetall, und die Abschrägung an der Vorderseite erleichtert das Einführen des Werkstücks), dass das Werkstück und die Schnapplehre vollständig in Kontakt sind.
 - Lesen Sie das Messergebnis über die Messuhr ab.
 - Entfernen Sie das gemessene Werkstück, nachdem Sie die Messung abgeschlossen haben.



4. Schützen Sie die Sonde nach Gebrauch mit Öl.
5. Optionales Zubehör: Messuhren und digitale Anzeigen (Ablesung 0.001 mm oder 0.01 mm), Einstellscheibe (Code 6316).