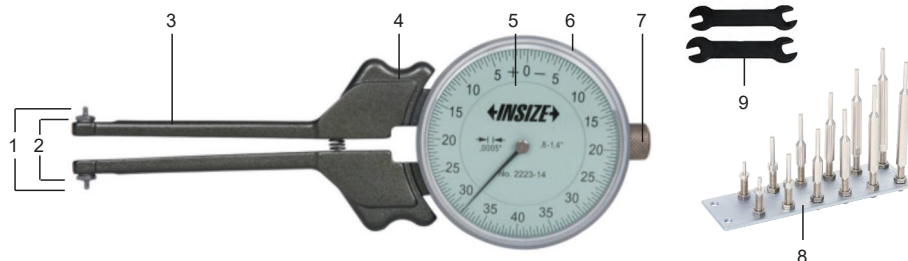


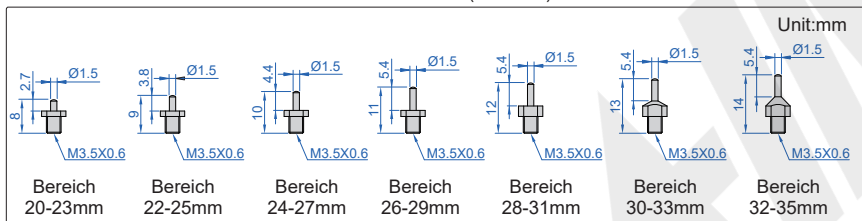
Code	Bereich	Reichweite der Messuhr	Graduierung	Genauigkeit
2223-35	20-35mm	2mm	0.01mm	±0.02mm
2223-62	30-62mm	2mm	0.01mm	±0.02mm
2223-153	55-153mm	2mm	0.01mm	±0.02mm



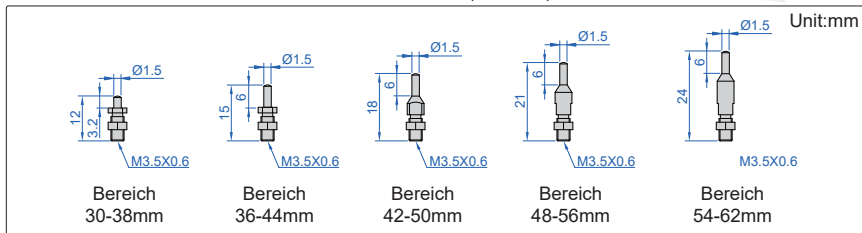
- 1-Messpunkt
- 2-Kontermutter
- 3-Sattelarm
- 4-Griff
- 5-Zifferblatt
- 6-Lünette
- 7-Zifferblatt-Sicherungsmutter
- 8-Messpunkte
- 9-Schlüssel (1 Paar)

Größen und Messbereiche der Punkte

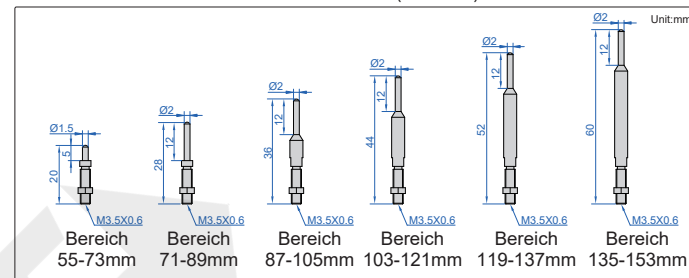
2223-35 Punkte (inklusive)



2223-62 Punkte (inklusive)



2223-153 Punkte (inklusive)



1. Anfangswert einstellen:

- Je nach Größe des zu messenden Werkstücks wählen Sie die geeignete Spitze für die Installation auf dem Messschieber aus. Achtung bei der Installation der Spitze: Je nach gemessener Größe sollte die maximale Größe der Spitze im freien Zustand des Messschiebers an beiden Enden 0.5-1.5 mm größer sein als die gemessene Größe.
- Wenn zum Beispiel die gemessene Größe 57.5 mm beträgt und der Messpunkt mit einem Messbereich von 55 mm bis 73 mm installiert ist, sollte der Abstand A zwischen den beiden Punkten bei etwa 58 mm bis 59 mm liegen, wenn der Messschieber im freien Zustand ist (Abb. 1).
- Nachdem Sie die Größe der Spitze in die richtige Position gebracht haben, verwenden Sie einen Schraubenschlüssel, um sie zu fixieren. (Wie in Abb. 2 gezeigt, befestigen Sie die Spitze zuerst mit Schlüssel 1 und verriegeln Sie sie dann mit Schlüssel 2).
- Um eine höhere Genauigkeit zu erreichen, kann der Anfangswert so eingestellt werden, dass er mit der gemessenen Größe identisch ist. Wenn die gemessene Größe beispielsweise 57.5 mm beträgt, kann die Messschraube auf 57.5 mm eingestellt und dann mit einem Messschieber gemessen werden, um den Mindestpunkt zu finden.
- Verwenden Sie einen Messschieber, um die Genauigkeit des ursprünglichen Wertes erneut zu überprüfen.

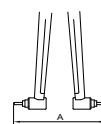


Abb. 1



Abb. 2



Abb. 3

- 2. Drücken Sie während der Messung den Griff, damit der Abstand zwischen den beiden Messpunkten kleiner als der Durchmesser des Lochs ist. Dann setzen Sie den Tasterzirkel in das gemessene Loch ein, lassen Sie den Griff los, damit die Messpunkte das Loch vollständig berühren, schütteln Sie den Tasterzirkel leicht entlang der axialen und radialen Richtung des Lochs, um den minimalen Messwert in der axialen Richtung und den maximalen Messwert in der radialen Richtung zu ermitteln, und erhalten Sie dann das Ergebnis. Bei der Breitenmessung ist der Mindestwert zu ermitteln, um das Ergebnis zu erhalten.
- 3. Beim Ablesen sollte die Blickrichtung senkrecht zum Zifferblatt sein, um Parallaxe zu vermeiden. Die Ablesemethode ist wie folgt: Lesen Sie die ganze Zahl vom kleinen Zeiger und die Dezimalzahl vom großen Zeiger ab.