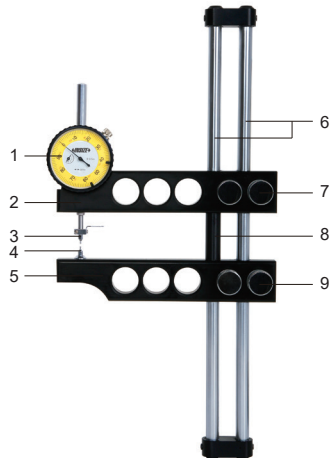


Code	Reichweite (L)	Hub der Messuhr	Abschlussfeier	Genauigkeit
2230-10	0-10"/0-254mm	0.5"	0.001"	0.0015"
2230-45	1-4 1/2"/25.4-114.3mm	0.5"	0.001"	0.0015"
2230-16	8-16"/203.2-406.4mm	0.5"	0.001"	0.0015"
2230-20	8-20"/203.2-508mm	0.5"	0.001"	0.0015"



- 1-Messuhr
- 2-Oberarm
- 3-Beweglicher Punkt
- 4-Festpunkt
- 5-Unterarm
- 6-Gleitstangen
- 7-Feststellschrauben
- 8-Endanschlaghülse
- 9-Feststellschrauben

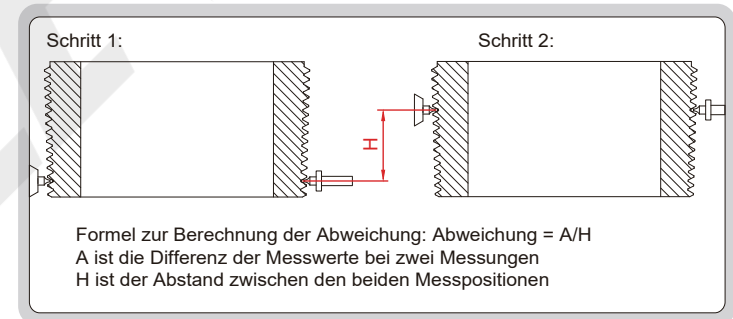
1. Messen Sie die Konizität des Außengewindes.

2. Messung:

- Markieren Sie das zu messende Gewinde und legen Sie die Messposition fest.
- Wählen Sie die geeigneten Gewindepunkte entsprechend der Art des zu prüfenden Gewindes und der Anzahl der Gewindegänge pro Zoll aus (siehe Tabelle der Gewindekugelpunkte)
- Lösen Sie die Feststellschrauben, stellen Sie den oberen/unteren Arm auf die Durchmesserposition des Außengewindes ein und arretieren Sie ihn anschließend. Setzen Sie den festen Messpunkt in die Nut des ersten (oder letzten) Zahns des vollständigen Gewindes, setzen Sie den beweglichen Messpunkt in die gegenüberliegende Alveole desselben Zahndurchmessers und stellen Sie die Messuhr so ein, dass eine gewisse Vorspannung erhalten bleibt.
- Der feste Punkt bleibt fixiert, und der bewegliche Punkt schwingt in einem kleinen Bogen in der Alveole. Nachdem die Position mit dem maximalen Messwert gefunden wurde, drehen Sie den Ring der Messuhr so, dass er mit der Position des maximalen Messwerts übereinstimmt, arretieren Sie den Ring der Messuhr und schließen Sie die Messschritte ab.

- Wiederholen Sie die oben genannten Messschritte entlang der markierten Position auf dem gemessenen Gewinde und notieren Sie den Messwert der Messuhr.
- Die Differenz zwischen den beiden Messwerten der Messuhr entspricht dem Konuswert des gemessenen Gewindes in diesem Abschnitt.
- Vergleichen Sie den berechneten Konuswert mit dem Standard-Konuswert des gemessenen Gewindes, um festzustellen, ob das Gewinde den Anforderungen entspricht.
Beispiel: Das gemessene Gewinde ist ein Rundgewinde mit einer Steigung von 1:16 und 8 Gewindegängen pro Zoll. Es wurden zwei Messmarkierungen auf dem Gewinde angebracht, und die Gewindegänge an den beiden markierten Punkten liegen 4 Gewindegänge auseinander. Die Differenz der Messuhr zwischen den beiden Messpositionen beträgt 0,032 Zoll (A), der Abstand zwischen den beiden Messpunkten beträgt 4/8 Zoll (H). die Konizität beträgt $0,032/0,5 = 0,064$; dieser Wert kann mit der Standardkonizität (0,0625) des geprüften Rundgewindes 1:16 verglichen werden.

Messprinzip



3. Zu beachtende Punkte:

- Achten Sie nach der Messung auf den Schutz des Produkts. Wenn es längere Zeit nicht verwendet wird, sollte es gelagert werden.
- Bei längerer Lagerung sollte zum Schutz Öl aufgetragen werden, um ein Rosten der Produkte zu vermeiden.

Kugelschreiber

Code	Gewindetyp	Fäden pro Zoll	Kugel (Ød)
6252-B8	Rundgewinde, Leitungsrohr	8	1.829mm
6252-B10	Rundgewinde-Leitungsrohr	10	1.448mm
6252-B115	Leitungsrohr	11.5	1.27mm
6252-B14	Leitungsrohr	14	1.041mm
6252-B18	Leitungsrohr	18	0.813mm
6252-B27	Leitungsrohr	27	0.533mm
6252-B5	Stützgewinde	5	2.286mm
6252-B52	Extremes Leitungsgewinde	5, 6	1.524mm