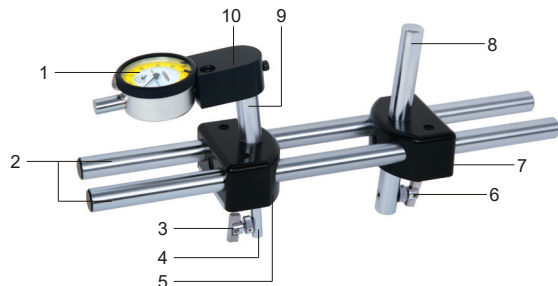


Code	Reichweite	Messuhr Messbereich	Messuhr Skala	Genauigkeit
2237-5	23/8-5 1/2"/60.325-139.7mm	5mm	0.01mm	0.02mm
2237-5E	23/8-5 1/2"/60.325-139.7mm	0.25"	0.0005"	0.0008"
2237-20	41/2-20"/114.3-508mm	0.50"	0.0005"	0.002"



- 1-Messuhr
- 2-Führungsarm
- 3-Beweglicher Punkt
- 4-Schwenkstange
- 5-Führungsblock
- 6-Festpunkt
- 7-Führungsblock
- 8-Unterer Messarm
- 9-Oberer Messarm
- 10-Montagehalterung

1. Messen Sie den Scheiteldurchmesser von Innengewinden mit einem Nenndurchmesser von mehr als 2 3/8" (60,325 mm) und weniger als 20" (508 mm).

2. Messung:

---Überprüfen Sie die Gleitfähigkeit des Führungsblocks und des Führungsarms sowie den Festsitz der Feststellschrauben zwischen dem Führungsblock und dem oberen und unteren Arm. Die Gleitfähigkeit kann über Schrauben eingestellt werden. Prüfen Sie, ob sich die Messuhr beim erneuten Drücken der Messstange flexibel bewegt und ob die Messuhr frei schwingt.

---Lösen Sie die Feststellschraube an der Seite des Führungsblocks, legen Sie den Höhenstandard zwischen die Grundplatte des Führungsblocks und die Spitze. Stellen Sie durch Einstellen der Höhe der Spitze und Verschieben des unteren Messarms sicher, dass die Stirnfläche des Höhenstandards fest an der Grundplatte des Führungsblocks und der Seitenfläche der Spitze anliegt. Ziehen Sie die Schraube fest und entfernen Sie den Höhenstandard (Abb. 1)

---Führen Sie die Höheneinstellung des oberen Messarms und der Spitze auf die gleiche Weise durch und legen Sie den Höhenstandard anschließend wieder in die Verpackungsschachtel (Abb. 2)



Abb. 1



Abb. 1

---Führen Sie die Höheneinstellung des oberen Messarms und der Messspitze auf die gleiche Weise durch und legen Sie den Höhenstandard anschließend wieder in den Verpackungskarton zurück (Abb. 2)

---Lösen Sie die Feststellschraube oberhalb des Führungsblocks, setzen Sie den Nullpunkt-Prüfblock zwischen die beiden Spitzen, stellen Sie den Führungsblock so ein, dass eine angemessene Vorspannung auf der Messuhr entsteht, ziehen Sie die Schraube fest, drehen Sie die Nullposition der Skala auf der Messuhr so, dass sie mit dem Zeiger übereinstimmt, und arretieren Sie die Lünette; entfernen Sie nach der Kalibrierung den Nullpunkt-Prüfblock und legen Sie ihn zurück in die Verpackung (Abb. 3)

---Setzen Sie die beiden Spitzen des Messgeräts für den Innengang-Scheiteldurchmesser in engen Kontakt mit der Oberseite des zu messenden Innengewindes, legen Sie die Bodenplatte des Führungsblocks fest an die Stirnfläche des Gewinderohrs an und nutzen Sie die Spitze am unteren Messarm als Drehpunkt. Drehen Sie das Messgerät auf beiden Seiten der horizontalen Position und notieren Sie den Abweichungswert zu diesem Zeitpunkt, wenn sich der Zeiger nach einer bestimmten Teilungslinie in die entgegengesetzte Richtung dreht (Abb. 4); Drehen Sie das Messgerät um 90 Grad, um erneut zu messen, und notieren Sie den Abweichungswert, wenn sich der Zeiger nach dem Durchlaufen eines bestimmten Fadenkreuzes in die entgegengesetzte Richtung dreht;

Nehmen Sie den Durchschnitt der beiden Abweichungswerte als obere Durchmesserabweichung, und wählen Sie mehrere Messpositionen aus, um die Messergebnisse genauer zu machen.



Abb. 3

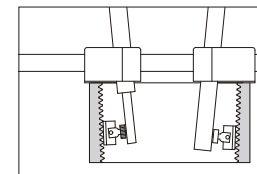


Abb. 4

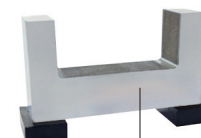
3. Höhen- und Nullpunkt-Prüfbl



Standardhöhe



Standardblock A (Null)



Null-Standardblock B

Code	Anmerkung
2237-G□□□*	einschließlich Höhen- und Nullpunkt-Prüfblock A (ohne Konus)
2237-K□□□*	einschließlich Höhen- und Nullpunkt-Prüfblock B (mit Konus)

* Kann an die Werkstücke angepasst werden

4. 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.