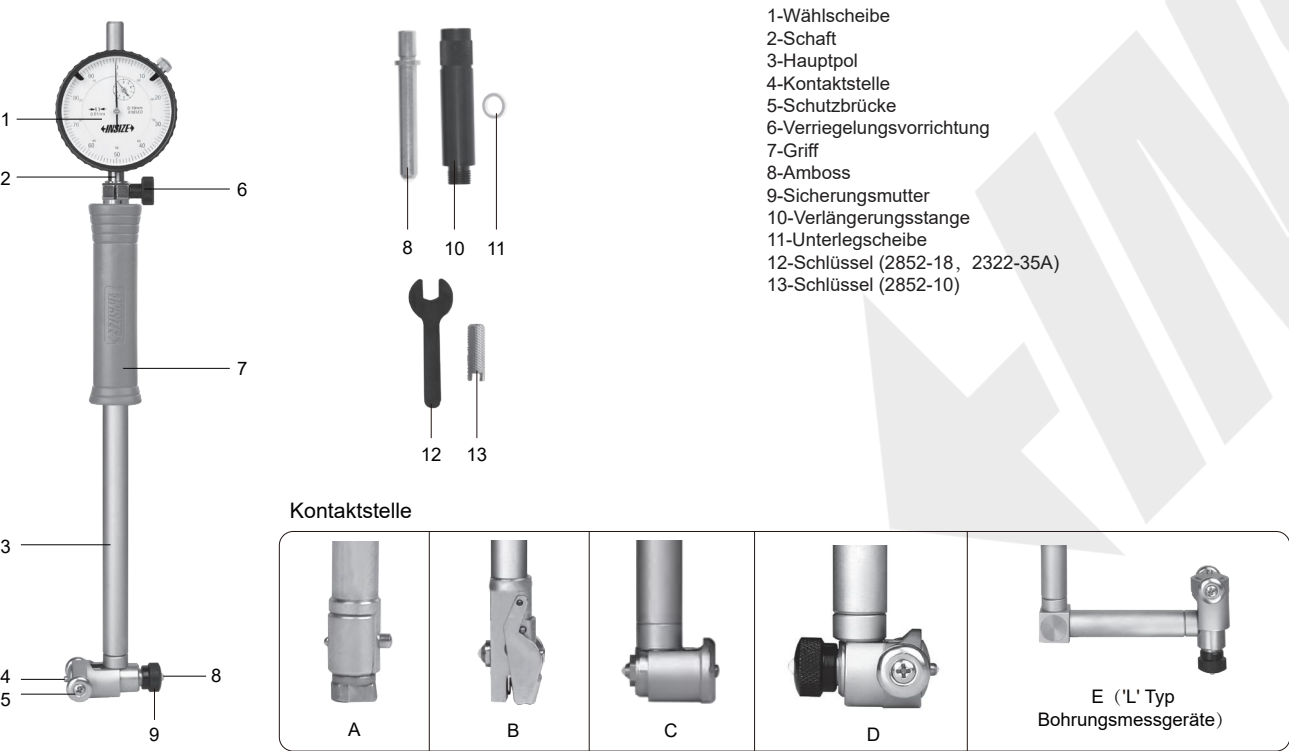
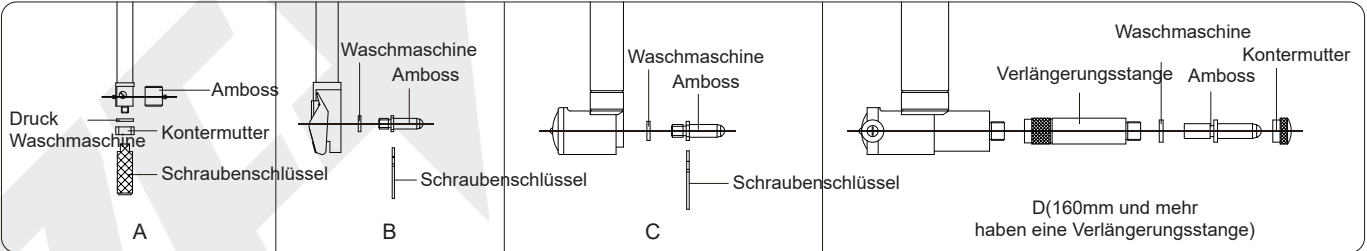


Code	Bereich	Indikator	Genauigkeit	Reproduzierbarkeit
2852-10	6-10mm	Messuhr, Bereich 3mm, Teilung 0.01 mm (Code 2311-3F)	±0.012mm	0.003mm
2852-18	10-18.5mm		±0.012mm	0.003mm
2322-35A	18-35mm	Messuhr, Bereich 10mm, Teilung 0.01mm (Code 2308-10FA)	±0.015mm	0.003mm
2322-60A	35-60mm		±0.018mm	0.003mm
2827-60A				
2322-100A	50-100mm		±0.018mm	0.003mm
2322-160A	50-160mm		±0.018mm	0.003mm
2827-160A				
2322-161A	100-160mm		±0.018mm	0.003mm
2322-250A	160-250mm		±0.018mm	0.003mm
2827-250A				
2322-450A	250-450mm		±0.018mm	0.003mm
2827-450A				
2828-800A	250-450mm		±0.025mm	0.003mm



- Das Bohrungsmessgerät wird für Vergleichsmessungen verwendet. Es ist vor allem für die Messung des Innendurchmessers Größe verwendet.
- Verwendung:
 - Größe einstellen: Wählen Sie den Amboss, die Verlängerungsstange und die Unterlegscheibe entsprechend der Größe des Werkstücks aus und montieren Sie sie wie in den folgenden Abbildungen gezeigt, bitte achten Sie darauf, dass jedes Teil gleichmäßig montiert wird. Verwenden Sie einen Schraubenschlüssel, um den Amboss festzuziehen, wenn der Bereich kleiner als 35 mm ist. Drücken Sie den Kontaktpunkt mehrmals nach der Installation, der Zeiger des Indikators bewegen sich reibungslos, flexibel.



- Kalibriermaß einstellen: Wählen Sie einen Einstellring, eine Bügelmessschraube oder eine Standardbohrung mit bekanntem Durchmesser und Genauigkeit, reinigen Sie die Messflächen mit einem weichen Tuch.
- Nullpunkt setzen (z.B. als Einstellringlehre): Setzen Sie die Bohrungslehre in den Einstellring ein und schwenken Sie die Bohrungslehre (Abb.1), um den 'Drehpunkt' des Zeigers zu finden. Lösen Sie die Feststellschraube der Lünette und drehen Sie die Lünette so, dass die 'Nulllinie' mit dem 'Wendepunkt' übereinstimmt, dann ziehen Sie die Feststellschraube der Lünette fest. Das Bohrungsmessgerät mehrmals wackeln, um sicherzustellen, dass die 'Nulllinie' mit dem 'Wendepunkt' übereinstimmt.

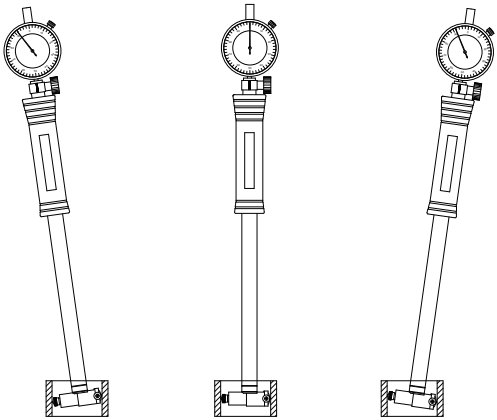


Abb. 1

- Messen: Führen Sie die Bohrungslehre in das Werkstück ein und schwenken Sie sie mehrere Male, um den 'Wendepunkt' des Zeigers zu finden. Holen Sie sich das Ergebnis, das Lesen ist die Abweichung von der normalen Wert.
- Optionales Zubehör: Einstellring (Serie 6312), Amboss (Serie 7350), langer Griff (Serie 7351), Bohrungseinstellgerät (Serie 7353- 2395).
- Hinweise:
 - Bitte führen Sie die Bohrungslehre nicht von der Amboss-Seite in das Werkstück oder den Einstellring ein. Es ist notwendig, zuerst den Kontaktpunkt und die Schutzbrücke in den Einstellring oder das Werkstück zu drücken, dann den Amboss mit der Innenwand in Kontakt zu bringen und die Bohrungslehre leicht aufrecht zu drehen.
 - Schlagen Sie nicht auf die Lehre und lassen Sie nicht zu, dass sie angeschlagen wird.
 - Die Lehre, der Einstellring und das Werkstück sollten vor der Kalibrierung temperatúrausgeglichen sein.

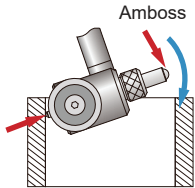


Abb. 2