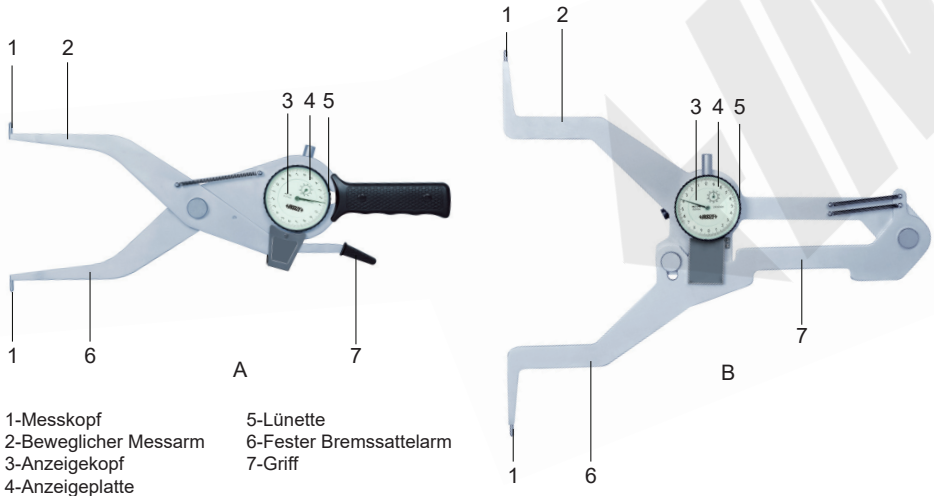


(mm)

Code	Reichweite	Abschlussfeier	Genauigkeit	Typ	L
2334-155	135-155mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-175	155-175mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-195	175-195mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-215	195-215mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-235	215-235mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-255	235-255mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-275	255-275mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-295	275-295mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-315	295-315mm	0.01mm	±0.04mm	A	<200
2334-335	315-335mm	0.01mm	±0.04mm	B	<200
2334-355	335-355mm	0.01mm	±0.04mm	B	<200
2334-375	355-375mm	0.01mm	±0.04mm	B	<200



- 1-Messkopf
- 2-Beweglicher Messarm
- 3-Anzeigekegel
- 4-Anzeigeplatte
- 5-Lünette
- 6-Fester Bremssattelarm
- 7-Griff

1. Der Innenmessschieber dient zur schnellen Messung der Innenabmessungen.

2. Vor der Messung muss der Messschieber mit einem kalibrierten Werkzeug kalibriert werden. Der Messschieber misst das kalibrierte Werkzeug (Abb. 1). Wenn das Ergebnis dem Normalwert des kalibrierten Werkzeugs entspricht, ist der Messschieber messbereit. Andernfalls drehen Sie die Lünette, um den Messwert auf den Normalwert des kalibrierten Werkzeugs einzustellen.

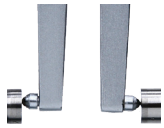
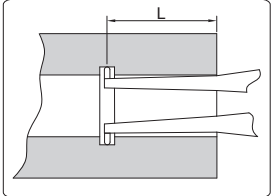
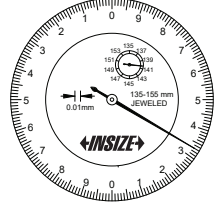


Abb. 1

3. Drücken Sie während der Messung den Griff, um den Abstand zwischen den beiden Messköpfen kleiner als den Durchmesser der Bohrung zu machen. Setzen Sie dann den Messschieber in die zu messende Bohrung ein, lassen Sie den Griff los, damit die Messköpfe vollständig mit der Bohrung in Kontakt kommen, schütteln Sie den Messschieber vorsichtig entlang der axialen und radialen Achse der Bohrung, um den Minimalwert in axialer Richtung und den Maximalwert in radialer Richtung zu ermitteln, und lesen Sie dann das Ergebnis ab. Bei der Messung der Breite wird der Minimalwert ermittelt, um das Ergebnis zu erhalten.



4. Beim Ablesen steht der Blick senkrecht zur Skala, um Parallaxenfehler zu vermeiden. Das Ablesen: Die ganze Zahl wird von der Skala abgelesen, auf die der kleine Zeiger zeigt, die Dezimalstelle wird von der Skala abgelesen, auf die der große Zeiger zeigt.



Ganzzahlige Anzeige: 140 mm
Dezimalanzeige: 0.33 mm
Anzeige: 140.33 mm

5. Schützen Sie die Messköpfe während der Messung vor übermäßiger Beanspruchung. Ölen Sie die Messköpfe nach Gebrauch ein, um Rostbildung zu vermeiden.