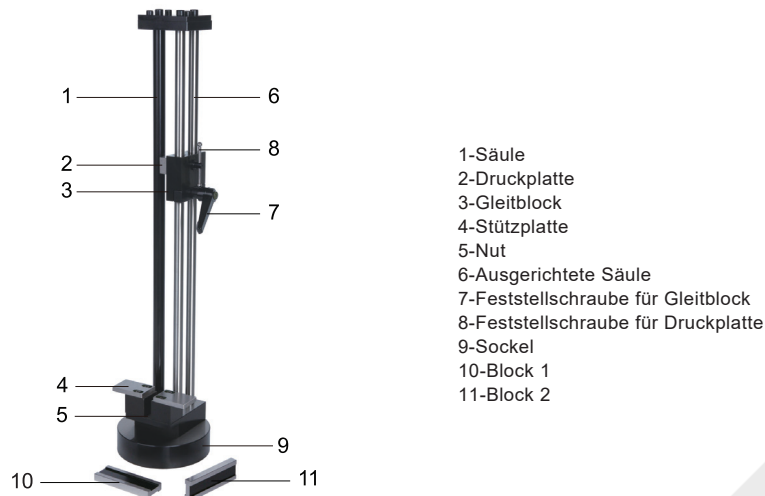


Einstellbereich: 18–400 mm



1. Der Bohrungsprüfapparat wird zusammen mit Messblöcken verwendet, um Bohrungslehren einzustellen.
2. Verwendung:
  - Reinigen Sie vor der Messung die Messflächen und die Flächen der Messblöcke mit einem weichen Tuch.
  - Wählen Sie den Messblock entsprechend dem Kalibrierbereich aus. Reinigen Sie die Messflächen des Messblocks.
  - Schleifen Sie zwei Messblöcke auf den Innendurchmesser (Abb. 1) und setzen Sie sie in die Nut ein, wobei der Messblock auf derselben Mitte wie die Druckplatte liegen muss.



Abb. 1

- Lösen Sie die Feststellschraube des Gleitblocks; der Gleitblock kann nun entlang der Führungssäule auf und ab bewegt werden. Schrauben Sie den Gleitblock fest, um sicherzustellen, dass er vollständig am Messblock anliegt, und ziehen Sie dann die Feststellschraube des Gleitblocks fest (Abb. 2).
- Drehen Sie die Feststellschraube der Druckplatte im Uhrzeigersinn und stellen Sie sicher, dass sich der Messblock nicht bewegt.
- Setzen Sie die Schutzbrücke auf die Auflageplatte und lassen Sie die Messspitze der Bohrungslehre den Block berühren. Schwenken Sie die Bohrungslehre hin und her, um den Minimalwert zu ermitteln (Abb. 3); die Länge der Bohrungslehre entspricht der Länge des Messblocks.



Abb..2



Abb..3

3. Die Bohrungsmesslehre sollte sorgfältig vor Kratzern und Beschädigungen geschützt werden. Nach dem Gebrauch sollte sie eingeölt werden, um Rostbildung zu verhindern.