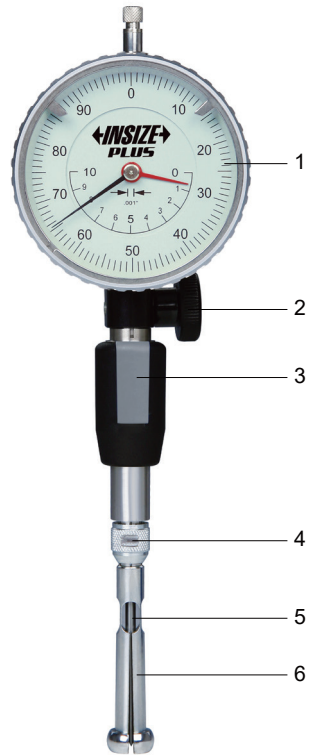
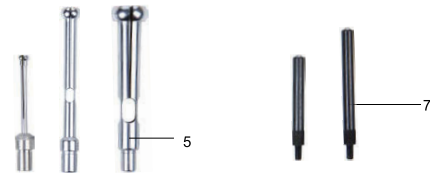


Genauigkeit (ohne Messuhr):  
 3  $\mu\text{m}$  (Messbereich: 0,95–10 mm)  
 4  $\mu\text{m}$  (Messbereich: 10–20,6 mm)  
 Wiederholgenauigkeit (ohne Messuhr): 1  $\mu\text{m}$



Sonde					
Reichweite	1-1.4mm	1.75-2.2mm	2.5-4mm	4-9mm	10-20mm



1. Messuhr (nicht im Lieferumfang enthalten)
2. Sicherungsmutter
3. Handgriff
4. Verriegelungsvorrichtung
5. Messnadel
6. Kontaktpunkt
7. Verlängerter Messkopf

1. Die Bohrungslehre zum Vergleichen von Messungen. Sie wird hauptsächlich zum Messen des Innendurchmessers verwendet.

2. Messung:

- (1) Installieren Sie die Innendurchmesserlehre gemäß Abb. 1.
  - Wählen Sie die Messuhr entsprechend der Messgenauigkeit aus und ersetzen Sie den verlängerten Messkopf.
  - Wählen Sie den geeigneten Punkt und die entsprechende Sonde entsprechend der Messgröße aus, setzen Sie die Sonde in den Punkt ein und achten Sie auf die Ausrichtung des Sondenkopfes zum Kontaktpunkt.
  - Installieren Sie den Kontaktpunkt und die Messuhr und arretieren Sie alle Teile, um eine zuverlässige Installation zu gewährleisten.
  - Der Drucktestkontaktpunkt sollte eine stabile und flexible Zeigerbewegung ohne Blockieren aufweisen. Zur Verbesserung der Schmierung kann eine kleine Menge Vaseline auf den Sondenkopf aufgetragen werden.

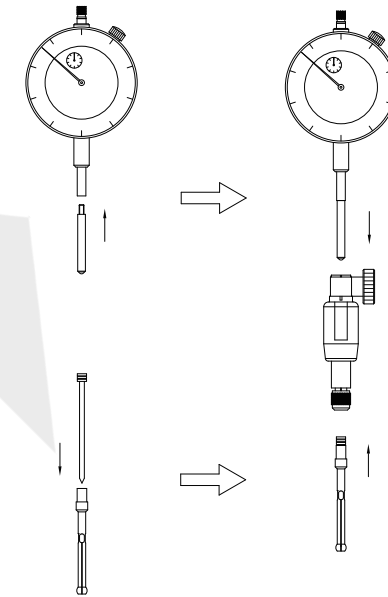


Abb. 1

(2) Wählen Sie einen Ringlehre, der dem Nenndurchmesser der gemessenen Bohrung entspricht oder diesem nahekommt, um den Nullpunkt zu kalibrieren. Setzen Sie die Innendurchmesserlehre in die Kalibrierungsringlehre ein, schwenken Sie die Innendurchmesserlehre gemäß Abb. 2, suchen Sie den 'Wendepunkt' des Zeigers (den Maximalwert der Messuhr) und stellen Sie die Messuhr so ein, dass die '0'-Linie mit dem 'Wendepunkt' des Zeigers übereinstimmt.

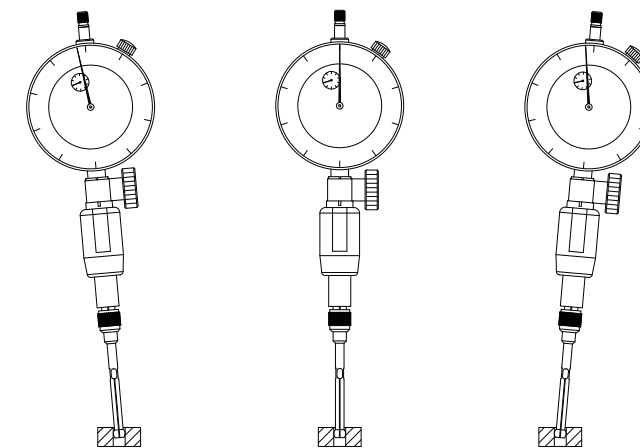


Abb. 2

(3) Messung: Setzen Sie die Innendurchmesserlehre in die zu messende Bohrung ein und ermitteln Sie auf die gleiche Weise den 'Wendepunkt' des Zeigers. Lesen Sie das Messergebnis ab. Die Abweichung des Zeigers von der Nullposition entspricht der Differenz zwischen dem gemessenen Lochdurchmesser und dem Durchmesser des Kalibrierungsringmessers.

Achtung: Beim Einführen des Innendurchmesser-Messgeräts in den Ringmesser oder das gemessene Loch sollte der Kontaktpunkt zunächst gedrückt werden, damit er kleiner als die Öffnung ist. Nach dem Einführen des Ringmessers oder des gemessenen Lochs sollte der Messkopf vor der Messung losgelassen werden.

4. Während der Messung sollte das Innendurchmesser-Messgerät nicht angestoßen oder geschlagen werden. Das Produkt sollte nach dem Gebrauch mit Öl geschützt werden, um Rostbildung zu verhindern.