

Mit Messuhr

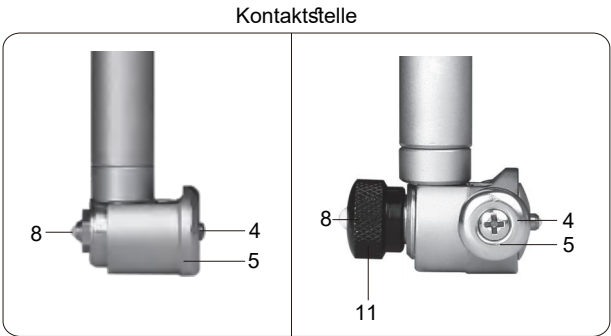
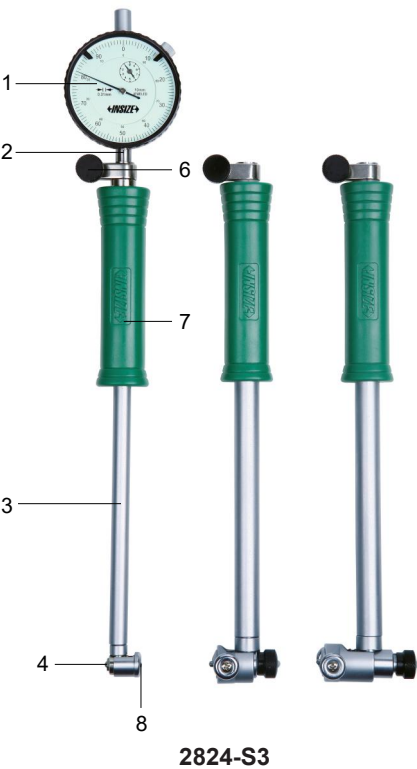
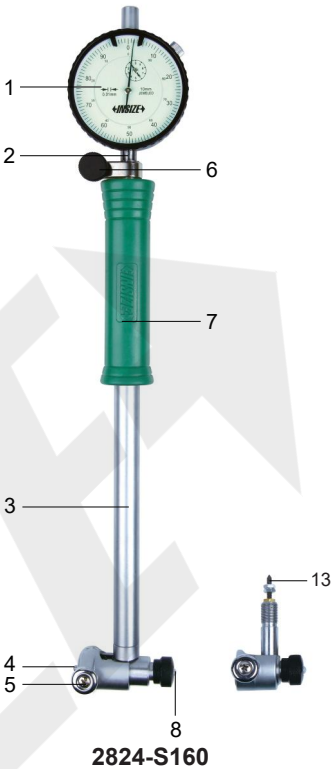
Code	Bereich	Indikator	Bohrung Lehren inklusive	Genauigkeit	Reproduzierbarkeit
2824-S160	35-160mm	Messuhr, code 2308-10FA Bereich 10mm, Graduierung 0.01mm	35-50mm (Messuhr und Griff sind nicht enthalten) 50-160mm	35-50mm ±0.018mm 50-160mm ±0.018mm	0.003mm
2824-S3	18-160mm	Messuhr, code 2308-10FA Bereich 10mm, Graduierung 0.01mm	18-35mm 35-60mm (Digitalanzeige ist nicht enthalten) 50-160mm (Digitalanzeige ist nicht enthalten)	18-35mm ±0.015mm 35-60mm ±0.018mm 50-160mm ±0.018mm	0.003mm

Mit digitaler Anzeige

Code	Bereich	Indikator	Bohrung Lehren inklusive	Genauigkeit	Reproduzierbarkeit
2724-S160	35-160mm	Messuhr, code 2108-10F Bereich 12.7mm/0.5", Entschließung 0.002mm/0.0001" (kann wechseln zu: 0.01mm/0.0005")	35-50mm (Digitalanzeige und Griff sind nicht enthalten) 50-160mm	35-50mm ±0.018mm 50-160mm ±0.018mm	0.003mm
2724-S3	18-160mm	Messuhr, code 2108-10F Bereich 12.7mm/0.5", Entschließung 0.002mm/0.0001" (kann wechseln zu: 0.01mm/0.0005")	18-35mm 35-60mm (Digitalanzeige ist nicht enthalten) 50-160mm (Digitalanzeige ist nicht enthalten)	18-35mm ±0.015mm 35-60mm ±0.018mm 50-160mm ±0.018mm	0.003mm

Mit wasserdichter Digitalanzeige

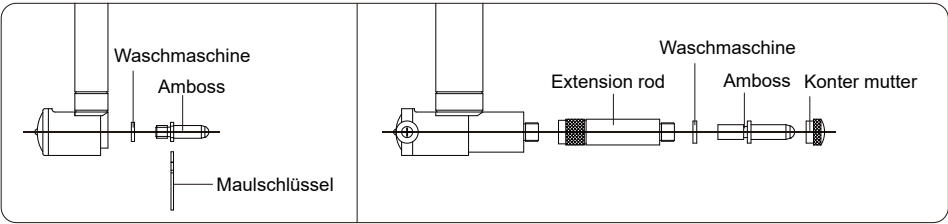
Code	Bereich	Indikator	Bohrung Lehren inklusive	Genauigkeit	Reproduzierbarkeit
2724-S160WP	35-160mm	Digitalanzeige ist nicht enthalten code 2137-10F , Bereich 12.7mm/0.5", staub- und wasserdicht IP54, Entschließung 0.002mm/0.0001" (kann wechseln zu 0.01mm/0.0005")	35-50mm (Digitalanzeige und Griff sind nicht enthalten) 50-160mm	35-50mm ±0.018mm 50-160mm ±0.018mm	0.003mm
2724-S3WP	18-160mm	wasserdichte Digitalanzeige, code 2137-10F , Bereich 12.7mm/0.5", staub- und wasserdicht IP54, Entschließung 0.002mm/0.0001" (kann wechseln zu 0.01mm/0.0005")	18-35mm 35-60mm (Digitalanzeige ist nicht enthalten) 50-160mm (Digitalanzeige ist nicht enthalten)	18-35mm ±0.015mm 35-60mm ±0.018mm 50-160mm ±0.018mm	0.003mm



- 1-Wählscheibe
- 2-Schaft
- 3-Hauptpol
- 4-Kontaktstelle
- 5-Schutzbrücke
- 6-Verriegelungsvorrichtung
- 7-Griff

- 8-Amboss
- 9-Sicherungsmutter
- 10-Unterlegscheibe
- 11-Verlängerungsstange
- 12-Schlüssel
- 13-Punkt-Auswerfer

1. Die Bohrung Lehre verwendet, um Messung zu vergleichen. es ist vor allem für die Messung der Innendurchmesser Größe verwendet
2. Verwendung:
- (1) Set Größe: Wählen Sie Amboss, Verlängerungsstange und Unterlegscheibe entsprechend der Größe des Werkstücks, dann installieren Sie sie als folgende Zahlen, bitte machen jedes Teil gleichmäßig installiert werden.
- Verwenden Sie einen Schraubenschlüssel, um den Amboss anzuziehen, wenn der Bereich kleiner als 35 mm ist. Drücken Sie den Kontaktpunkt mehrmals nach der Installation, der Zeiger der Anzeige bewegen sich reibungslos, flexibel.



- (2) Kalibriermaß einstellen: Einstellring, Bügelmessschraube oder Standardbohrung mit bekanntem Durchmesser und Genauigkeit auswählen, Messflächen mit weichem Tuch reinigen.
- (3) Nullpunkt setzen (z.B. als Einstellringlehre): Bohrungslehre in den Einstellring einführen und die Bohrungslehre wackeln lassen (Abb.1), um den "Taumelpunkt" 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 schraube. Die Bohrungslehre mehrmals wackeln lassen, um sicherzustellen, dass die "Nulllinie" mit dem "Wendepunkt" übereinstimmt.

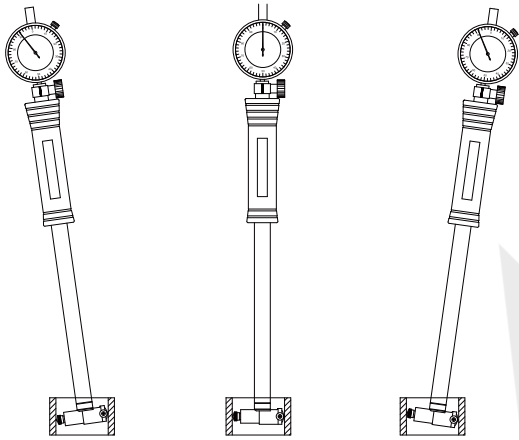


Abb. 1

- (4) Messen: Führen Sie die Bohrungslehre in das Werkstück ein und schwenken Sie sie einige Male, um den "Messpunkt" des Zeigers zu finden. Das Ergebnis, die Messwert ist die Abweichung vom Normalwert.
- Wenn der Zeiger zwischen 2824-S160 und 2724-S160 ausgetauscht wird, muss der Zeigerauswerfer mit der Montageöffnung von

3. Optionales Zubehör: Einstellring (Serie 6312)

4. 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 nach rechts 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 temperaturnausgeglichen sein.

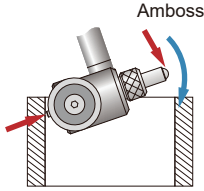


Abb. 2