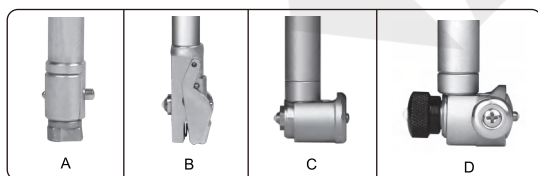


Range	Indikator	Genauigkeit	Reproduzierbarkeit	Typ
6-10mm	Messuhr, Bereich 1mm, Graduierung 0.001mm (Code 2313-1FA)	±0.007mm	0.0015mm	A
10-18.5mm		±0.007mm	0.0015mm	B
18-35mm		±0.007mm	0.0015mm	C
35-60mm		±0.007mm	0.0015mm	D
50-100mm		±0.007mm	0.0015mm	D
50-160mm		±0.007mm	0.0015mm	D
100-160mm		±0.007mm	0.0015mm	D
160-250mm		±0.007mm	0.0015mm	D
250-450mm		±0.007mm	0.0015mm	D
400-800mm		±0.007mm	0.0015mm	D



- 1-Messuhr
- 2-Vorbau
- 3-Hauptpol
- 4-Kontaktstelle
- 5-Brücke schützen
- 6-Verriegelungsvorrichtung
- 7-Alça
- 8-Amboss
- 9-Kontermutter
- 10-Verlängerungsstange
- 11-Waschmaschine
- 12-Schraubenschlüssel(2853-18,2825-35)
- 13-Schraubenschlüssel(2853-10)

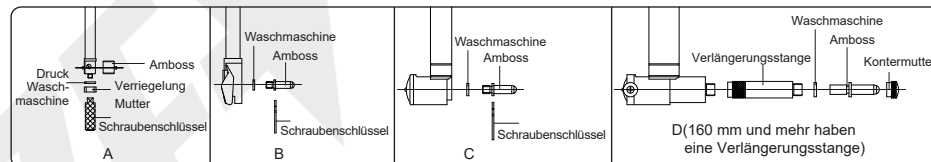
Kontaktstelle



1. Das Bohrungsmessgerät dient zum Vergleich von Messungen. Es wird hauptsächlich zur Messung des Innendurchmessers verwendet.

2. Verwendung:

(1)Größe einstellen:Wählen Sie den Amboss, die Verlängerungsstange und die Unterslegscheibe 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 zum Festziehen des Ambosses, wenn der Bereich kleiner als 35 mm ist. Drücken Sie den Kontaktpunkt mehrmals nach der Installation, der Zeiger des Indikators bewegen sich reibungslos, flexibel.



(2)Kalibrierungsgröße einstellen: Einstellung, Außenmikrometer oder Standardbohrung mit bekanntem Durchmesser und Genauigkeit wählen, Messflächen mit weichem Tuch reinigen.

(3)Null 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 "Null-Linie" mit dem "Wendepunkt" übereinstimmt, dann ziehen Sie die Feststellschraube der Lünette fest. Bewegen Sie die Bohrungslehre mehrere Male, um sicherzustellen, dass die "Nulllinie" mit dem "Wendepunkt" übereinstimmt.

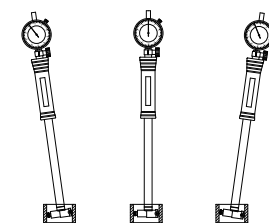


Abb.1

(4)Messen: Setzen Sie die Bohrungslehre in das Werkstück ein und schwenken Sie sie einige Male, um den "Drehpunkt" des Zeigers zu finden. Das Ergebnis ist die Abweichung vom Normalwert.

3. Optionales Zubehör: Einstellring (Serie 6312)

4. Anmerkungen:

---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 das Messgerät und lassen Sie nicht zu, dass es angeschlagen wird.

---Die Lehre, der Einstellring und das Werkstück sollten vor der Kalibrierung temperaturnausgeglichen werden.

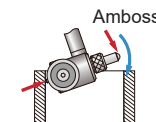


Abb.2

MN-2825-DE