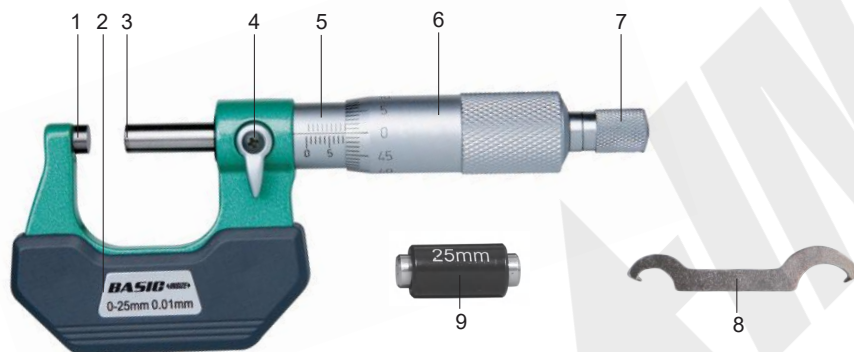


Code	Range	Genauigkeit
3202-25A	0-25mm	4µm
3202-50A	25-50mm	4µm
3202-75A	50-75mm	5µm
3202-100A	75-100mm	5µm
3202-125A	100-125mm	6µm
3202-150A	125-150mm	6µm
3202-175A	150-175mm	7µm
3202-200A	175-200mm	7µm

Mikrometer-Satz

Code	Range	Inklusive Mikrometer
3202-753A	0-75mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A
3202-1004A	0-100mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A, 3202-100A
3202-1506A	0-150mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A, 3202-100A, 3202-125A, 3202-150A



- | | |
|--|----------------------|
| 1-Amboss | 2-Rahmen |
| 3-Messsonde aus Hartmetall | 4-Sicherungsschraube |
| 5-Ärmel | 6-Fingerhut |
| 7-Ratschenstopper | 8-Schraubenschlüssel |
| 9-Amboss zum Einstellen (außer 0-25mm) | |

1. Kalibrierung der Bügelmessschrauben vor der Messung:

- Reinigen Sie die Messfläche der Messschraube mit einem weichen Tuch.
- Lösen Sie die Feststellschraube, drehen Sie die Kausche, wenn die beiden Messfläche geschlossen sind, aber nicht in Kontakt, drehen Sie die Ratsche zu stoppen, und Lesen nach dem Hören Quietschen. Wenn die Nullposition abweicht, verwenden Sie den Schraubenschlüssel, um den Nullpunkt einzustellen.
- Bei Mikrometern über 25 mm erfolgt die Kalibrierung mit einem Einstellstandard. Wie bei der obigen Methode.

Wie man einen Schraubenschlüssel verlagert:

- Ziehen Sie die Feststellschraube an, drehen Sie die Hülse mit einem Schraubenschlüssel (Abb. 1) und stellen Sie die Anzeige auf Null.
- Kalibrierung beenden.

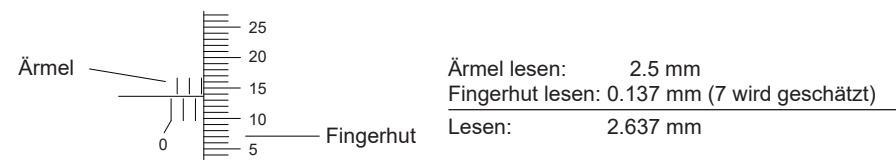


Abb. 1

2. Messung:

- Achten Sie während der Messung darauf, dass sich keine Späne oder andere Ablagerungen auf den Messflächen und der Werkstückoberfläche befinden, da dies zu ungenauen Ergebnissen führt.
- Drehen Sie die Bügelmessschraube so, dass sie etwas größer ist als das zu messende Werkstück, legen Sie das Werkstück in die Bügelmessschraube ein und drehen Sie die Kausche. Wenn die Messfläche in Kontakt mit dem Werkstück ist, drehen Sie die Ratsche zu stoppen. dann erhalten die Lesung nach hören Quietschen.

3. Beim Ablesen sollte die Blickrichtung senkrecht zur Maßstabsfläche sein, um Paralaxe zu vermeiden. Die Ableseergebnisse sind wie folgt:



4. Anmerkungen:

- Während der Lagerung muss zwischen den Messflächen ein Spalt von 0,1 mm bis 1 mm verbleiben, und die Bügelmessschrauben dürfen nicht in eingespanntem Zustand gelagert werden.
- Nach einer langen Zeit, um die Bügelmessschrauben zu speichern, hat die Spindel einen schützenden Ölfilm, verwenden Sie ein staubfreies Tuch, um den Ölfilm vor der Messung zu wischen.

MN-3202-DE

V0