

Metrisch (Ratschenanschlag Typ)

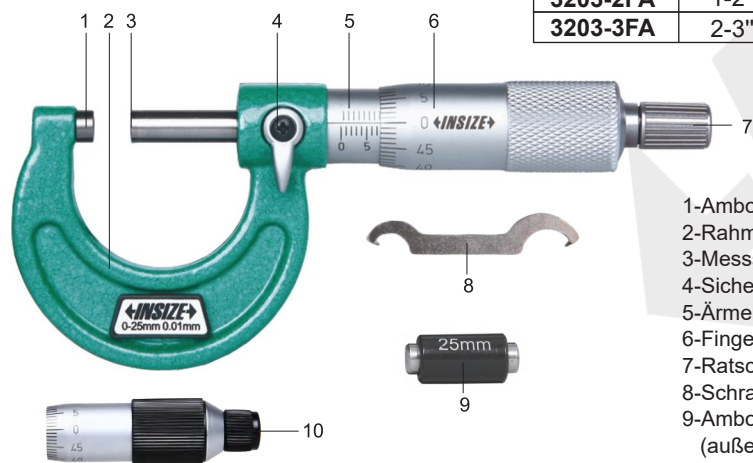
Code	Bereich	Genauigkeit
3203-25A	0-25mm	±2µm
3203-50A	25-50mm	±2µm
3203-75A	50-75mm	±2µm
3203-100A	75-100mm	±3µm
3203-125A	100-125mm	±3µm
3203-150A	125-150mm	±3µm
3203-175A	150-175mm	±4µm
3203-200A	175-200mm	±4µm
3203-225A	200-225mm	±4µm
3203-250A	225-250mm	±5µm
3203-275A	250-275mm	±5µm
3203-300A	275-300mm	±5µm

Imperial (Ratschenanschlag Typ)

Code	Bereich	Genauigkeit
3203-1A	0-1"	±.0001"
3203-2A	1-2"	±.0001"
3203-3A	2-3"	±.0001"
3203-4A	3-4"	±.00015"
3203-5A	4-5"	±.00015"
3203-6A	5-6"	±.00015"
3203-7A	6-7"	±.0002"
3203-8A	7-8"	±.0002"
3203-9A	8-9"	±.0002"
3203-10A	9-10"	±.00025"
3203-11A	10-11"	±.00025"
3203-12A	11-12"	±.00025"

Imperial (Typ Reibungskausche)

Code	Bereich	Accuracy
3203-1FA	0-1"	±.0001"
3203-2FA	1-2"	±.0001"
3203-3FA	2-3"	±.0001"



- 1-Amboss
- 2-Rahmen
- 3-Messsonde aus Hartmetall
- 4-Sicherungsschraube
- 5-Ärmel
- 6-Fingerhut
- 7-Ratschenstopper
- 8-Schraubenschlüssel
- 9-Amboss setzen (außer 0-25mm und 0-1")
- 10-Frictionskausche

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 und 1" erfolgt die Kalibrierung mit einem Einstellstandard. Wie bei der obigen Methode.

Wie man einen Schraubenschlüssel verklagt:

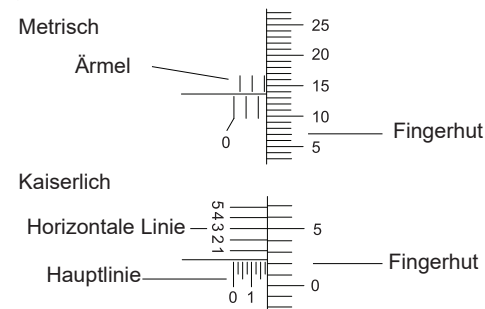
- Ziehen Sie die Feststellschraube an, verwenden Sie einen Schraubenschlüssel, um die Hülse zu drehen (Abb. 1) und stellen Sie den Wert auf Null ein.
- Kalibrierung beenden.



Fig.1

2. Messung:

- Achten Sie während der Messung darauf, dass sich keine Späne oder andere Verunreinigungen 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, um die Ratsche stop. Then erhalten die Lesung nach hören Quietschen zu drehen.
- 3. Während des Ablesens sollte die Blickrichtung senkrecht zur Skalenoberfläche sein, um Parallaxe zu vermeiden:



Hülse lesen: 2.5 mm
Fingerhut lesen: 0.137 mm (7 wird geschätzt)
Lesen: 2.637 mm

Lesen der Hauptlinie: 0.175"
Fingerhut lesen: 0.002"
Horizontale Linie: 0.0003"
Lesen: 0.1773"

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-3203-DE