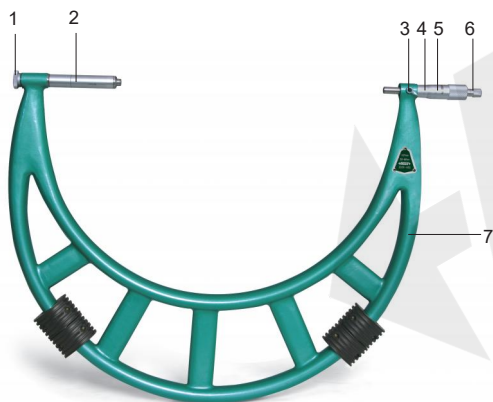
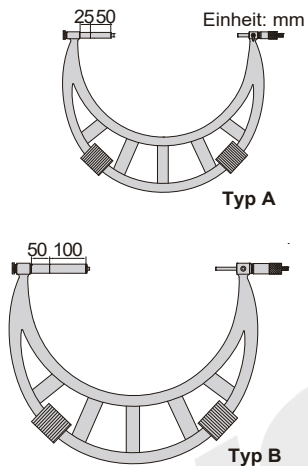


Abstufung: 0.01mm

Code	Bereich	Typ	Genauigkeit	Standard einstellen (enthalten)
3205-400	300-400mm	A	11µm	325, 375
3205-500	400-500mm	A	13µm	425, 475
3205-600	500-600mm	A	14µm	525, 575
3205-700	600-700mm	A	16µm	625, 675
3205-800	700-800mm	A	18µm	725, 775
3205-900	800-900mm	A	20µm	825, 875
3205-1000	900-1000mm	A	22µm	925, 975
3205-1200	1000-1200mm	B	22µm	1050, 1150
3205-1400	1200-1400mm	B	24µm	1250, 1350
3205-1600	1400-1600mm	B	28µm	1450, 1550
3205-1800	1600-1800mm	B	31µm	1650, 1750
3205-2000	1800-2000mm	B	34µm	1850, 1950



- 1-Feststellmutter
- 2-Kragen einstellen
- 3-Feststellschraube
- 4-Ärmel
- 5-Friktionskausche
- 6-Ratschenanschlag
- 7-Rahmen
- 8-Schraubenschlüssel
- 9-Führungshülse
- 10-Standard setzen

1. Kalibrierung

- Wählen Sie den geeigneten Einstellring und den Einstellstandard entsprechend dem Messbereich.
- Den Einstellring in das Messgerät einbauen und die Sicherungsmutter festziehen.
- Lösen Sie die Feststellschraube und stellen Sie den Abstand zwischen den beiden Messfühlern so ein, dass er etwas größer ist als das Einstellnormal, setzen Sie das Einstellnormal in die Messschraube ein. Drehen Sie die Kausche, um die Messfläche der Messschraube nahe an die Messfläche des Einstellnormal heranzuführen. Wenn die Messfläche kurz vor der Berührung steht, drehen Sie die Ratsche und lesen Sie ab, nachdem Sie das Quietschen gehört haben.
- Das Mikrometer sollte regelmäßig überprüft werden, um sicherzustellen, dass die Nullposition korrekt ist.

Methode der Nullpunktjustierung:

- Stecken Sie den Schraubenschlüssel in das kleine Loch der Hülse (Abb. 1) und drehen Sie die Hülse leicht, bis die Nullmarkierung der Reibungskausche mit der Markierung der Hülse übereinstimmt (Abb. 2), um die Kalibrierung abzuschließen.

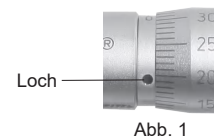


Abb. 1

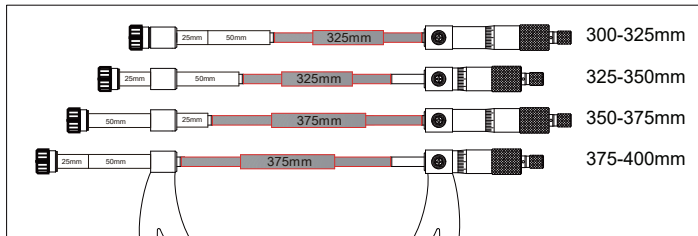


Abb. 2

Anmerkung:

Die Bügelmessschraube wird mit zwei Einstellnormalen geliefert, die in der Kabine gemeinsam genutzt werden können. 3205-400 zum Beispiel wird mit den Einstellnormalen 325mm und 375mm geliefert. 325mm ist für den Bereich 300~325mm und 325~350mm. 375mm ist für den Bereich 350~375mm und 375~400mm. Der Bereich 300~325mm/350~375mm wird am Mikrometer-Ende kalibriert, während der Bereich 325mm~350mm/375~400mm am Mikrometer-Anfang kalibriert wird.

MN-3205-DE



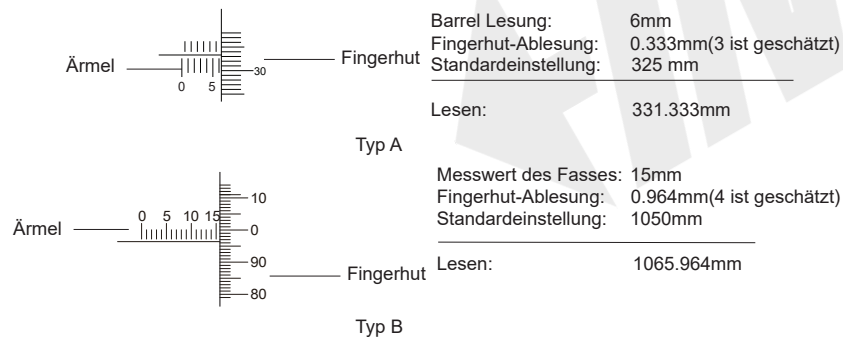
2. Messung:

Wenn sich die Messfläche in der Nähe, aber nicht in Kontakt mit dem Werkstück befindet, drehen Sie den Ratschenanschlag, bis Sie ein Klicken hören, aber nicht die Reibungskausche, da sonst das Präzisionsinnengewinde beschädigt wird.

Vorsicht:

Wenn sich die Messflächen in der Nähe, aber nicht in Kontakt mit dem Werkstück befinden, wenden Sie keine übermäßige Kraft an, um den Ratschenanschlag zu drehen, da dies zu ungenauen Ergebnissen führt und die inneren Präzisionsgewinde beschädigen kann.

3. Beim Ablesen steht die Blickrichtung senkrecht zur Skala, um Parallaxe zu vermeiden. Die Ablesung ist die Summe aus Lauf, Fingerhut und Einstellstandard. Die Ergebnisse sind wie folgt:



Anmerkung:

Wenn sie am Mikrometerende kalibriert ist, muss der Messwert um den Hub der Messschraube reduziert werden.

5. Nach dem Gebrauch bitte Öl zum Schutz auftragen.

6. Der Aufnahmemodus der Messschraube für die Nulleinstellung muss mit der tatsächlichen Messung übereinstimmen, um Messfehler zu vermeiden, die durch unterschiedliche Einflüsse der Eigengewichtsverformung des Rahmens verursacht werden.