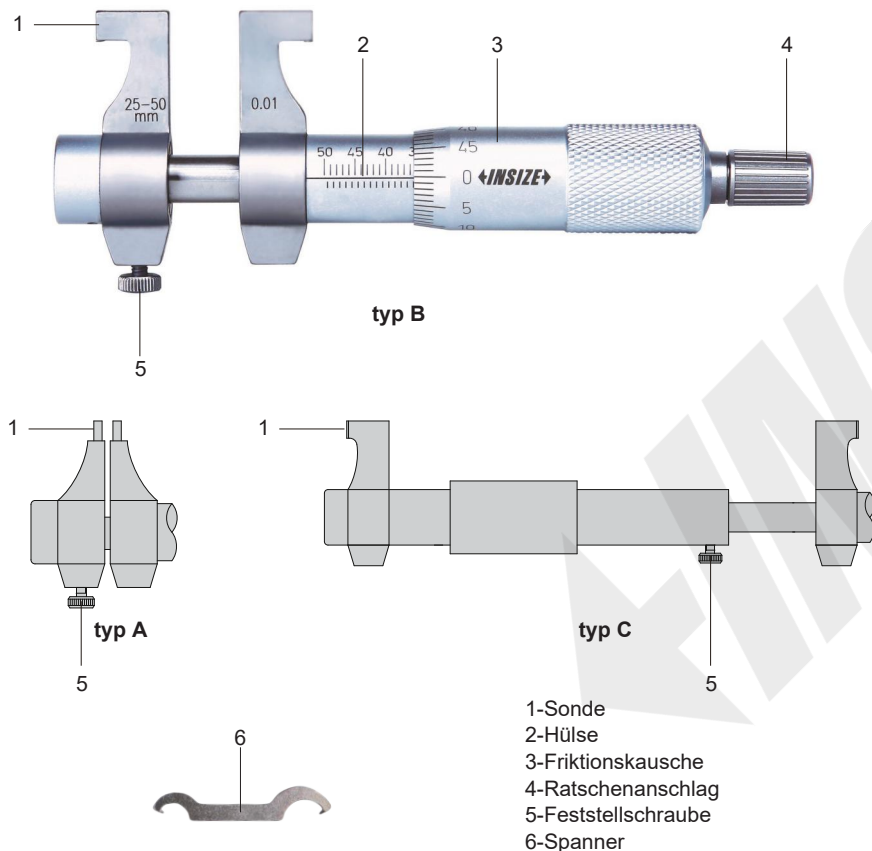


Abstufung: 0.01mm

Genauigkeit: 7µm (Bereich 5-30mm)
8µm (Bereich 25-50mm)
9µm (Bereich 50-75mm)
10µm (Bereich 75-100mm)



1. Das Produkt wird verwendet, um die interne Dimension zu messen.

2. Kalibrierung:

- Wählen Sie den entsprechenden Leerring oder das Innendurchmessermaß, das sich aus Endmaß und Endmaßzubehör zusammensetzt.
- Drehen Sie den Ratschenanschlag, bis der Abstand zwischen den beiden Messfühlern etwas geringer ist als die Größe des Messrings.
- Setzen Sie die Messschraube in die Ringlehre ein, drehen Sie den Ratschenanschlag so, dass die Messsonde an der Messfläche der Ringlehre anliegt, und sichern Sie die Feststellschraube.
- Verwenden Sie den Schraubenschlüssel, um den Messwert der Messschraube so einzustellen, dass er mit der Größe des Messrings übereinstimmt.

Methode zur Nullpunkteinstellung:

- Den Schraubenschlüssel in das kleine Loch der Hülse einführen (Abb.1) und die Hülse leicht drehen
- bis der Messwert des Mikrometers mit der Größe des Messrings übereinstimmt.

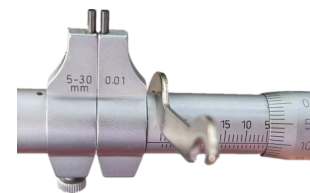
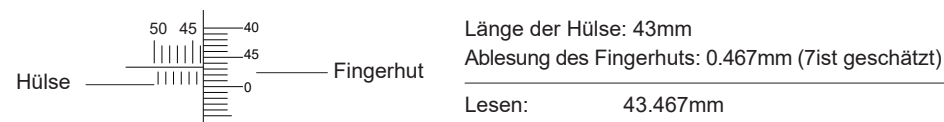


Abb.1

3. Messung:

- Beim Messen ist darauf zu achten, dass die Messfläche der Messschraube und die Messfläche des Werkstücks sauber sind. Vermeiden Sie Grate und andere Verunreinigungen, die zu Messfehlern führen können.
- Stellen Sie die Größe der Messschraube so ein, dass sie etwas kleiner als das zu messende Werkstück ist, setzen Sie die Messschraube in das zu messende Werkstück ein, drehen Sie den Ratschenanschlag, schwenken Sie die Messschraube leicht, damit die Messfläche das Werkstück vollständig berührt, und lesen Sie das Messergebnis ab.

4. Während des Ablesens sollte die Blickrichtung senkrecht zur Skalenoberfläche sein, um Parallaxe zu vermeiden. Die Ablesung ist die Summe aus Hülse und Fingerhut.
Die Ablesemethode ist wie folgt:



5. Nach Gebrauch ist die Sonde mit Öl zu schützen, um Rost zu vermeiden.

6. Optionales Zubehör: Einstellring (Code 6312), Mikrometerstativ und Klemme (Code 6301 und 6301-1)