

Abschluss: 0.01mm

Verfahrenweg der Einbaumessschraube: 13 mm

Genauigkeit: $(3+n+L/50)\mu\text{m}$

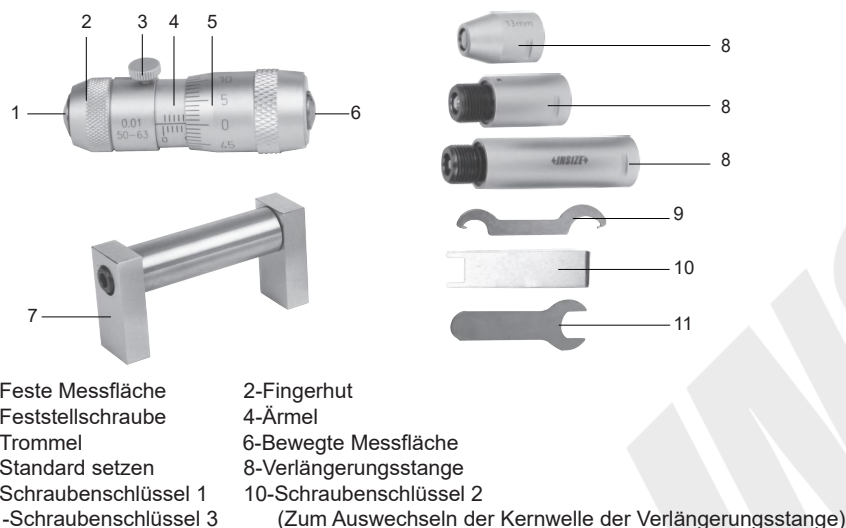
(n ist die Anzahl der Stäbe, L ist die maximale Messlänge (mm))

Teilung: .001"

Verfahrenweg der Einbaumessschraube: 0,5"

Genauigkeit: $\pm[.00005(3+n+L/2)]$ "

(n ist die Anzahl der Stäbe, L ist die maximale Messlänge (Zoll))



1. Das Mikrometer wird zur Messung der Innengröße verwendet.

2. Die Messschraube muss vor der Messung mit dem Einstellstandard kalibriert werden. Reinigen Sie die Messflächen und die Oberfläche des Einstellnormal mit einem weichen Tuch. Die Bügelmessschraube misst das Einstellnormal und dreht die Trommel so, dass ihre Größe kleiner als das Einstellnormal ist. Feste Messfläche in Kontakt mit dem Einstellnormal bringen, Fass langsam drehen, währenddessen die Messschraube schütteln, um den Mindestwert zu ermitteln, wenn die bewegliche Messfläche das Einstellnormal berührt. Ist das Ergebnis gleich dem Normalwert des Einstellnormal, ist die Messschraube messbereit, andernfalls die Position des Nullpunkts markieren, die Messschraube herausnehmen, die Trommel drehen, bis das Loch für den Einstellnullpunkt sichtbar ist (Abb. 1) und der Nullpunkt der Skala wie zuvor ist. Feststellschraube anziehen, Hülse mit Schlüssel 1 drehen (Abb. 2), bis die Nullskala auf der Hülse auf die richtige Skala auf dem Schaft zeigt. Lösen Sie die Feststellschraube und führen Sie die Kalibrierung erneut

durch, um sicherzustellen, dass das Ergebnis mit dem normalen Wert des Einstellstandards übereinstimmt.

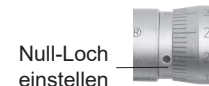


Abb. 1



Abb. 2

3. Je nach dem gemessenen Werkstück, um die Verlängerungsstange auszuwählen, ist die Anzahl der Verlängerungsstange geringer, um den kumulativen Fehler zu reduzieren. Die längste ist mit der Hülse verbunden, die nächste ist wiederum von der Länge, die kürzeste ist die letzte. Installieren Sie die Verlängerungsstange, nehmen Sie zuerst die Kausche ab (Abb. 3), verbinden Sie die Verlängerungsstange mit der Hülse (Abb. 4), ziehen Sie sie mit dem Schraubenschlüssel 3 fest und schrauben Sie die Kausche an (Abb. 5).



Abb. 3



Abb. 4



Abb. 5

4. Vergewissern Sie sich während der Messung, dass sich keine Späne oder andere Verunreinigungen auf den Messflächen und der Werkstückoberfläche befinden, die das Ergebnis beeinflussen könnten. Drehen Sie die Trommel so, dass sie kleiner als der Lochdurchmesser ist, und führen Sie die Messschraube dann in das Loch ein. Setzen Sie die feste Messfläche so ein, dass sie das gemessene Loch berührt, drehen Sie die Trommel langsam, schütteln Sie die Messschraube leicht entlang der axialen und radialen Richtung des Lochs, um den Mindestwert in axialer Richtung (Abb. 6) und den Höchstwert in radialer Richtung (Abb. 7) zu ermitteln, ziehen Sie die Feststellschraube an und nehmen Sie die Messschraube heraus, um das Ergebnis zu erhalten.

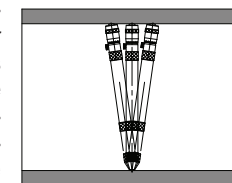


Abb. 6

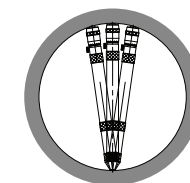
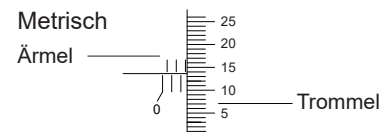
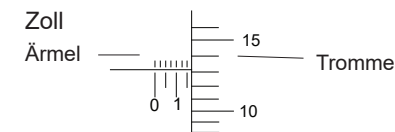


Abb. 7

5. Während des Ablesens steht das Visier senkrecht zur Skala, um eine Parallaxenmessung zu vermeiden. Die Ablesung ist die Summe aus Ausgangswert, Reichweite der Verlängerungsstange, Hülse und Lauf. Zum Beispiel, der Bereich der Stange ist 25mm in metrischen oder 1" in Zoll, die Lesung Methode ist folgende.



Erste Lesung: 50 mm
Verlängerungsstange: 25 mm
Hülse lesen: 2.5 mm
Fässer lesen: 0.137 mm (7 ist geschätzt)
Lesen: 77.637 mm



Erste Lesung: 2"
Verlängerungsstange: 1"
Hülse lesen: 0.15"
Fässer lesen: 0.0131" (1 ist geschätzt)
Lesen: 3.1631"

6. Nehmen Sie die Verlängerungsstange ab, sie sollte nach der Messung geölt werden, um Rost zu vermeiden.

MN-3222-DE