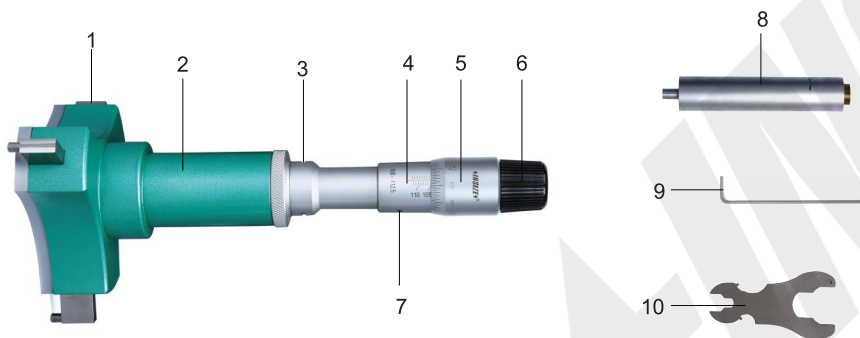


Abstufung: 0.005mm

Code	Bereich	Genauigkeit	Einstellring
3227-125	100-125mm	6µm	Ø125mm (optional)
3227-150	125-150mm	6µm	Ø125mm (optional)
3227-175	150-175mm	7µm	Ø175mm (optional)
3227-200	175-200mm	7µm	Ø175mm (optional)
3227-225	200-225mm	8µm	Ø225mm (optional)
3227-250	225-250mm	8µm	Ø225mm (optional)
3227-275	250-275mm	9µm	Ø275mm (optional)
3227-300	275-300mm	9µm	Ø275mm (optional)



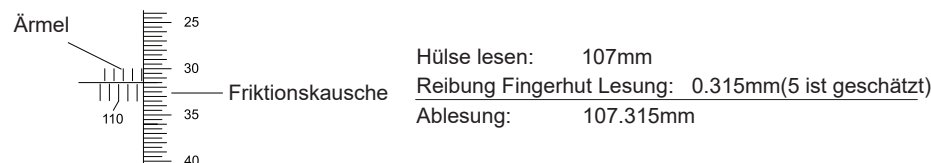
1-Meßbacken
2-Meßkopf
3-Schlitz
4-Hülse
5-Reibungskausche

6-Ratschenanschlag
7-Justierschraube
8-Verlängerungsstange
9-Schlüssel
10-Schlüssel (zwei Schraubenschlüssel)

1. Die Bügelmessschraube wird zur Messung des Innendurchmessers verwendet.
2. Vor der Messung ist es notwendig, die Bügelmessschraube mit dem Einstellring zu kalibrieren. Reinigen Sie die Messbacken und die Fläche des Einstellrings mit einem weichen Tuch und messen Sie dann den Einstellring. Wenn das Ergebnis mit dem normalen Wert des Einstellrings übereinstimmt, ist die Bügelmessschraube messbereit, andernfalls muss der Wert eingestellt werden. Mit einem Schraubenschlüssel die Einstellschraube lösen, dann die Hülse drehen, bis der Messwert dem normalen Wert des Einstellrings entspricht, und die Einstellschraube festziehen. Die Messschraube sollte regelmäßig kalibriert werden.
Achtung: Die Messschraube sollte nach dem Einbau von Verlängerungsstangen erneut kalibriert werden.
3. Während der Messung den Ratschenanschlag drehen, um sicherzustellen, dass der Durchmesser der Messbacken größer ist als der Durchmesser der Bohrung. Führen Sie die Messschraube senkrecht in das zu messende Loch ein, drehen Sie dann den Ratschenanschlag und schütteln Sie die Messschraube leicht, um sicherzustellen, dass die Messbacken das Loch vollständig berühren. Wenn Sie fertig sind, drehen Sie den Ratschenanschlag, um die Messbacken zurückzustellen, und nehmen Sie die Messschraube senkrecht aus dem Loch.

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 internen Präzisionsgewinde beschädigen kann.

4. Während des Lesens ist der Anblick senkrecht zur Skala, um Parallaxe zu vermeiden. Die Lesung Methode wie folgt: die Lesung ist die Summe der Hülse, Reibung Fingerhut. Es gibt zwei Skalenlinien auf Hülse zu zwei Sätzen von Messbacken, entsprechend dem gemessenen Werkstück, um die Skalenlinie zu lesen. Wenn der Bereich 100-112.5mm ist, sind die Leseergebnisse wie folgt:



5. Installieren Sie die Verlängerungsstange, um ein tiefes Loch zu messen. Verwenden Sie einen Schraubenschlüssel, um den Messkopf vom Hauptschaft zu trennen, installieren Sie die Verlängerungsstange zwischen Messkopf und Hauptschaft und verwenden Sie einen Schraubenschlüssel, um sie festzuziehen. Vorsicht! Die Einbaumessschraube nicht mit der Hand festhalten.
6. Optionales Zubehör: Einstellring (Serie 6312), Mikrometerstativ und -klemme (Code 6301 und 6301-2).

MN-3227-2-DE

V3