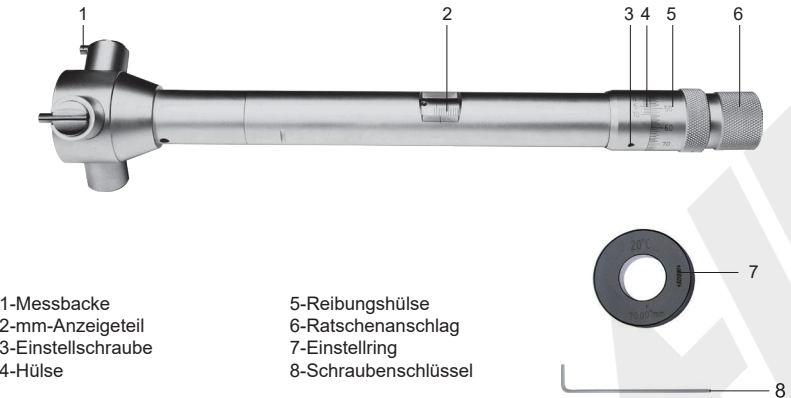


Abschluss: 0.001 mm

Code	Reichweite	Genauigkeit	Einstellring
3228-70	50-70mm	5µm	Φ50mm
3228-100	70-100mm	5µm	Φ70mm
3228-150	100-150mm	6µm	Φ100mm
3228-250	150-250mm	8µm	Φ150mm
3228-300	200-300mm	9µm	—



1. Das Mikrometer wird zum Messen des Innendurchmessers verwendet.

- Vor der Messung muss das Mikrometer mit dem Einstellring kalibriert werden. Reinigen Sie die Messflächen und die Öffnung des Einstellrings mit einem weichen Tuch und messen Sie anschließend die Größe der Öffnung des Einstellrings. Der Messwert sollte der Größe der Einstellringöffnung entsprechen. Bei einer geringen Abweichung stellen Sie bitte den Messwert ein. Lösen Sie die Einstellschraube mit einem Schraubenschlüssel, drehen Sie dann die Hülse, bis der Messwert der Größe der Einstellringöffnung entspricht, und ziehen Sie die Einstellschraube fest. Das Mikrometer sollte regelmäßig kalibriert werden.
- Stellen Sie während der Messung den Messbereich des Mikrometers etwas kleiner als die Werkstückbohrung ein und setzen Sie das Mikrometer dann senkrecht in die Werkstückbohrung ein. Halten Sie das Mikrometer mit einer Hand ruhig, drehen Sie mit der anderen Hand die Reibhülse und bewegen Sie das Mikrometer hin und her, bis die Messflächen die Werkstückbohrung berühren und Sie ein Klicken hören.
Achtung: Wenn die Messflächen kurz davor sind, mit der Werkstückbohrung in Kontakt zu kommen, wenden Sie bitte keine übermäßige Kraft an, um die Reibhülse zu drehen, da dies zu Messfehlern führen und die internen Präzisionsgewinde beschädigen kann.
- Der Messwert sollte die Summe aus dem mm-Messwert, der Hülse und der Reibhülse sein. Nehmen Sie die folgende Abbildung als Beispiel: Der Messwert sollte 70.697 mm betragen.

