

Graduierung: 0.01mm

Verfahrweg der Einbaumessschraube: 25mm

Graduierung: .001"

Verfahrweg der Einbaumessschraube: 1"



1-Messfläche aus Hartmetall
2-Feststellschraube
3-Ärmel

4-Frictionskausche
5-Spanner



1. Mikrometer werden zur Messung der Innengröße verwendet

2. Vor der Messung muss die Messschraube mit einem zylindrischen Endmaß oder Einstellnormal kalibriert werden. Reinigen Sie die Messflächen und die inneren Blöcke des Endmaßes mit einem weichen Tuch und verwenden Sie dann die Messschraube, um das Endmaß zu messen: Drehen Sie die Reibungskausche, um die Größe so einzustellen, dass sie kleiner als das Endmaß ist. Setzen Sie die feste Messfläche in Kontakt mit dem Endmaß, drehen Sie die Reibhülse langsam, und schütteln Sie die Messschraube, um den Mindestwert zu ermitteln, wenn die bewegliche Messfläche das Endmaß berührt. Wenn das Ergebnis mit dem Normalwert des Endmaßes übereinstimmt, ist die Messschraube bereit für die Messung, andernfalls markieren Sie die Position des Nullpunkts, nehmen Sie die Messschraube heraus und drehen Sie die Reibhülse, bis der Nullpunkt wie zuvor markiert ist. Ziehen Sie die Feststellschraube an, befestigen Sie die Nullpunkt-Einstellbohrung (Abb. 1) mit dem Nullpunktschlüssel, drehen Sie die Hülse (Abb. 2) leicht, bis die Nullskala auf der Hülse mit der Skala auf der Reibhülse übereinstimmt. Lösen Sie die Feststellschraube, kalibrieren Sie erneut, um sicherzustellen, dass das Ergebnis dem Normalwert des Einstellnormals entspricht.

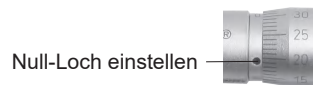


Abb. 1



Abb. 2

3. Vergewissern Sie sich während der Messung, dass sich keine Späne oder andere Ablagerungen auf den Messflächen und der Werkstückoberfläche befinden, die das Ergebnis beeinflussen könnten. Drehen Sie die Reibhülse so, dass sie kleiner als der Lochdurchmesser ist, und führen Sie dann die Messschraube in das Loch ein. Setzen Sie die feste Messfläche so ein, dass sie das gemessene Loch berührt, drehen Sie die Reibhülse langsam, schütteln Sie die Messschraube leicht entlang der axialen und radialen Richtung des Lochs, um den minimalen Wert in axialer Richtung (Abb. 3) und den maximalen Wert in radialer Richtung (Abb. 4) zu ermitteln, ziehen Sie die Feststellschraube an und nehmen Sie die Messschraube heraus, um das Ergebnis zu erhalten.

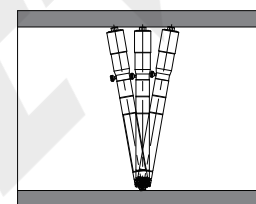


Abb. 3

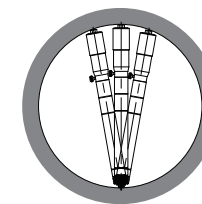
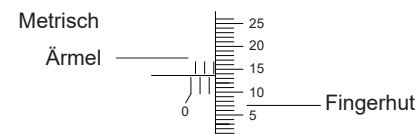
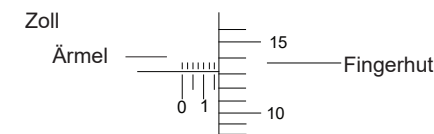


Abb. 4

4. Während des Ablesens steht das Visier senkrecht zur Skala, um eine Parallaxenablesung zu vermeiden. Der Messwert ist die Summe aus Anfangswert, Hülse und Fingerhut. Zum Beispiel:



Erste Lesung: 200mm
Ärmel lesen: 2.5mm
Fingerhut lesen: 0.137mm (7 wird geschätzt)
Lesen: 202.637mm



Erste Lesung: 40"
Ärmel lesen: 0.15"
Fingerhut lesen: 0.0131" (1 wird geschätzt)
Lesen: 40.1631"

5. Nach Gebrauch bitte Öl zum Schutz auftragen

6. Optionales Zubehör: Zubehör für Endmaße (Code 6881), Zylinderendmaße (Code 4001), Messchieber/Höhenmessgerät (Code 6884).