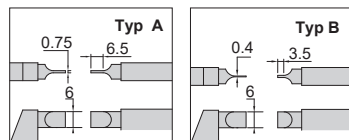


Code	Range	Typ	Genauigkeit
3232-25A	0-25mm	A	4µm
3232-50A	25-50mm	A	4µm
3232-75A	50-75mm	A	5µm
3232-100A	75-100mm	A	5µm
3232-125A	100-125mm	A	6µm
3232-150A	125-150mm	A	6µm
3232-175A	150-175mm	A	7µm
3232-25BA	0-25mm	B	4µm
3232-50BA	25-50mm	B	4µm
3232-75BA	50-75mm	B	5µm
3232-100BA	75-100mm	B	5µm
3232-125BA	100-125mm	B	6µm
3232-150BA	125-150mm	B	6µm
3232-175BA	150-175mm	B	7µm



- 1-Amboss
- 2-Rahmen
- 3-Messsonde aus Hartmetall
- 4-Sicherungsschraube
- 5-Ärmel
- 6-Fingerhut
- 7-Ratschenstopper
- 8-Schraubenschlüssel
- 9-Amboss zum Einstellen (außer 0-25mm)

1. Kalibrierung der Bügelmessschrauben vor der Messung:

- Reinigen Sie die Messfläche der Messschraube mit einem weichen Tuch.
- Lösen Sie die Feststellschraube, drehen Sie die Kausche, wenn die beiden Messfläche geschlossen sind, aber nicht in Kontakt, drehen Sie die Ratsche zu stoppen, und Lesen nach dem Hören Quietschen. Wenn die Nullposition abweicht, verwenden Sie den Schraubenschlüssel, um den Nullpunkt einzustellen.
- Bei Mikrometern über 25 mm erfolgt die Kalibrierung mit einem Einstellstandard. Wie bei der obigen Methode.

Wie man einen Schraubenschlüssel verklagt:

- Ziehen Sie die Feststellschraube an, drehen Sie die Hülse mit einem Schraubenschlüssel (Abb. 1) und stellen Sie die Anzeige auf Null.
- Kalibrierung beenden.

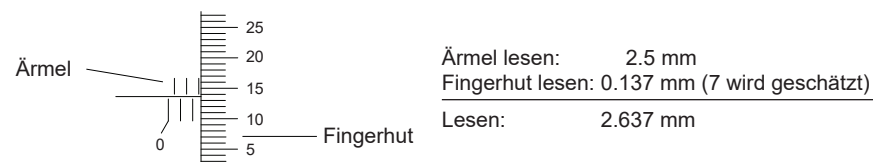


Abb. 1

2. Messung:

- Achten Sie während der Messung darauf, dass sich keine Späne oder andere Ablagerungen auf den Messflächen und der Werkstückoberfläche befinden, da dies zu ungenauen Ergebnissen führt.
- Drehen Sie die Bügelmessschraube so, dass sie etwas größer ist als das zu messende Werkstück, legen Sie das Werkstück in die Bügelmessschraube ein und drehen Sie die Kausche. Wenn die Messfläche in Kontakt mit dem Werkstück ist, drehen Sie die Ratsche zu stoppen. dann erhalten die Lesung nach hören Quietschen.

- 3. Beim Ablesen sollte die Blickrichtung senkrecht zur Maßstabsfläche sein, um Paralaxe zu vermeiden. Die Ableseergebnisse sind wie folgt:



4. Anmerkungen:

- Während der Lagerung muss zwischen den Messflächen ein Spalt von 0,1 mm bis 1 mm verbleiben, und die Bügelmessschrauben dürfen nicht in eingespanntem Zustand gelagert werden.
- Nach einer langen Zeit, um die Bügelmessschrauben zu speichern, hat die Spindel einen schützenden Ölfilm, verwenden Sie ein staubfreies Tuch, um den Ölfilm vor der Messung zu wischen.