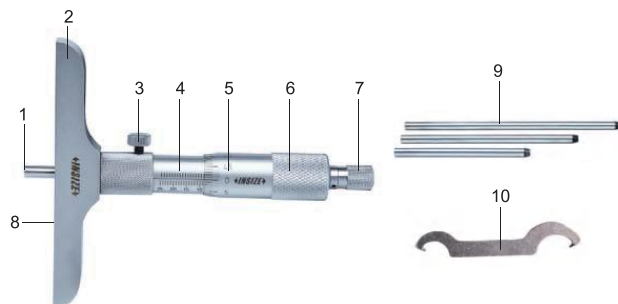


Abstufung: 0.01mm

Genauigkeit der Mikrometerschraube: +3µm

Stabgenauigkeit: $\pm(2+L/75)\mu\text{m}$ (L ist der Messbereich in mm)



- 1-Messspitze
- 2-Basis
- 3-Feststellschraube
- 4-Ärmel
- 5-Trommel
- 6-Fingerhut
- 7-Ratschenknopf
- 8-Grundfläche
- 9-Stab
- 10-Schraubenschlüssel

- Wählen Sie zunächst die Stange entsprechend der gemessenen Größe aus und installieren Sie die Stange wie in Abb. 1 dargestellt.

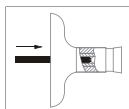


Abb. 1

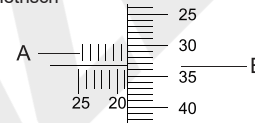
- Es ist notwendig, vor der Messung den Nullpunkt auf der Prüfplatte einzustellen. Reinigen Sie die Messflächen und die Oberfläche der Inspektionsplatte mit einem weichen Tuch. Wenn der Messbereich 0-25 mm beträgt, müssen Sie den Nullpunkt richtig einstellen: Drehen Sie die Trommel, bis die Nullskala sichtbar ist, setzen Sie dann die Grundplatte auf die Inspektionsplatte, drücken Sie die Grundplatte, drehen Sie den Drehknopf der Messschraube, bis die Spitze der Stange in die Inspektionsplatte eindringt. Wenn ein Glucksen zu hören ist, berühren sich die Messflächen vollständig, es gibt keine Abweichung des Nullpunkts, die Messvorrichtung ist bereit. Wenn der Messbereich der Bügelmessschraube mehr als 25 mm beträgt oder die Skala in Zoll angegeben ist, muss die Kalibrierung mit einem kalibrierten Werkzeug (oder einem Endmaß) durchgeführt werden: das kalibrierte Werkzeug auf die Prüfplatte setzen, die Grundplatte auf das kalibrierte Werkzeug legen, um den Nullpunkt einzustellen.

Achtung:

Wenn sich die Messflächen in der Nähe, aber nicht in Kontakt mit der Prüfplatte befinden, darf die Ratschenkautsche nicht mit übermäßiger Kraft gedreht werden, da dies zu ungenauen Ergebnissen führt und das Präzisionsinnengewinde beschädigen kann.

- Vergewissern Sie sich während der Messung, dass sich keine Späne oder andere Ablagerungen auf den Messflächen und der Werkstückoberfläche befinden, da dies zu ungenauen Ergebnissen führt und die Basisebene beschädigen kann.
- Nach der Messung lösen Sie die Feststellschraube und nehmen die Messschraube ab, um das Ergebnis abzulesen, wobei das Visier senkrecht zur Skala steht, um eine Parallaxe zu vermeiden. Die Ablesung ist die Summe von Hülse und Lauf. Wenn der Bereich mehr als 25 mm beträgt oder die Skala in Zoll ist, wird die Ablesung als erste Ablesung benötigt. Zum Beispiel, der Bereich der Stange ist 25-50mm in metrischen oder 1"-2" in Zoll, die Lesung ist die Summe der ursprünglichen, Hülse und Lauf.

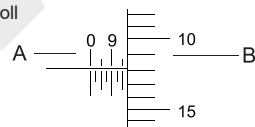
Metrisch



A: 18.5
B: 0.334 (4 wird geschätzt)
C: 25.00
D: 43.834mm

A - ist der Ablesewert der Hülse
B - ist der Messwert des Fasses
C - ist der Ausgangswert
D - ist der Messwert

Zoll



A: 0.825"
B: 0.0119" (9 wird geschätzt)
C: 1"
D: 1.8369"

- Wenn bei der Nulleinstellung eine Abweichung auftritt, nehmen Sie die Einstellung wie folgt vor: Ziehen Sie die Feststellschraube an und verwenden Sie einen Schraubenschlüssel mit der größeren Halbbogenseite, um die Hülse zu verstellen (Abb. 2), bis der Nullpunkt erreicht ist.



Abb. 2

- Die Messspitze und die Basis sollten sorgfältig vor Kratzern und Beschädigungen geschützt werden. Spitze und Basis sollten nach der Messung geölt werden, um Rost zu vermeiden.