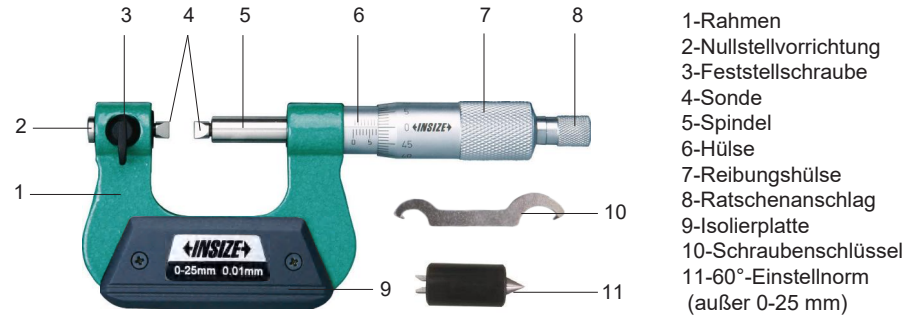


Externe Schrauben- Gewindemikrometer

Abschluss: 0.01 mm



1. Das Produkt dient zur Messung des Steigungsdurchmessers von Schraubengewinden.

2. Vor der Messung muss das Mikrometer auf Null gestellt werden:

---Setzen Sie die Sonde ein, die der zu messenden Gewindesteigung und dem zu messenden Zahnprofilwinkel entspricht, und wischen Sie die Messfläche der Sonde mit einem sauberen, weichen Tuch ab.

---Lösen Sie die Feststellschraube und drehen Sie die Reibhülse, sodass die Nulllinie auf der Reibhülse mit der längs verlaufenden Gravurlinie auf der Hülse übereinstimmt und die Kante der Reibhülse und die Nulllinie auf der Hülse tangential zueinander stehen.

---Drücken Sie die Nullstellvorrichtung, sodass die V-förmige Sonde und die konische (messerscharfe) Sonde miteinander in Kontakt kommen, und ziehen Sie die Feststellschraube fest. Drehen Sie den Ratschenanschlag, um die Nullpunkteinstellung zu überprüfen. Bei Abweichungen nehmen Sie die Einstellung mit dem Schraubenschlüssel vor.

---Mikrometer mit einer unteren Grenze von mehr als 25 mm müssen auf Null gestellt werden. Das Verfahren ist das gleiche wie oben.

Nullpunkt-Einstellmethode:

---Stecken Sie den Schraubenschlüssel in die kleine Öffnung der Hülse und drehen Sie die Hülse leicht, bis die Nullmarkierung des Reibungsfingers mit der Markierung der Hülse übereinstimmt (Abb. 1), um die Kalibrierung abzuschließen.



Abb.1

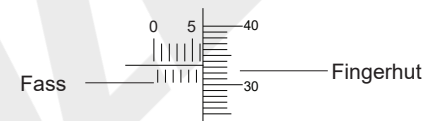
3. Messung:

---Bei der Messung ist darauf zu achten, dass die Messfläche des Mikrometers und die Oberfläche des Werkstücks sauber sind und keine Grate oder andere Verunreinigungen vorhanden sind, die zu Messfehlern führen können.

---Stellen Sie die Größe des Mikrometers leicht ein, sodass es größer als das zu messende Werkstück ist. Legen Sie das Werkstück in den Mikrometer, drehen Sie die Reibungshülse, und wenn die Sonde und das Werkstück sich fast berühren, drehen Sie die Ratschenhülse. Lesen Sie den Wert ab, nachdem Sie das Klickgeräusch hören.

4. Während des Ablesens muss die Sichtlinie senkrecht zur Skala stehen, um Parallaxen zu vermeiden.

Der Messwert ist die Summe aus Zylinder und Hülse, die Ergebnisse sind wie folgt:



Anzeige am Messzylinder: 6 mm

Anzeige am Messfingerhut: 0,333 mm (geschätzt 3)

Anzeige: 6,333 mm

5. Optionales Zubehör: 55°-Einstellnormen, Messspitzen (Code: 7381)

Metrisches und einheitliches Gewinde (60° Gewindegewinkel)

Code	Tonhöhe
7381-T11	0.4-0.5mm/ 64-48TPI
7381-T12	0.6-0.9mm/ 44-28TPI
7381-T13	1-1.75mm/ 24-14TPI
7381-T14	2-3mm/ 13-9TPI
7381-T15	3.5-5mm/ 8-5TPI
7381-T16	5.5-7mm/ 4.5-3.5TPI
7381-TS	6 Paar/Set, einschließlich aller oben genannten Tipps

Whitworth-Gewinde (55° Gewindegewinkel)

Code	Tonhöhe
7381-T21	60-48TPI
7381-T22	48-40TPI
7381-T23	40-32TPI
7381-T24	32-24TPI
7381-T25	24-18TPI
7381-T26	18-14TPI
7381-T27	14-10TPI
7381-T28	10-7TPI
7381-T29	7-4.5TPI
7381-T210	4.5-3.5TPI
7381-T2S	10 Paar/Set, einschließlich aller oben genannten Tipps

6. Hinweis:

---Während der Lagerung sollte zwischen den Messflächen ein Abstand von 0.1 mm bis 1 mm bestehen. Lagern Sie das Mikrometer nicht in geklemmtem Zustand.

---Das Mikrometer wurde lange Zeit gelagert, sodass sich auf der Spindel ein schützender Ölfilm gebildet hat. Wischen Sie diesen Ölfilm vor der Verwendung mit einem staubfreien Tuch ab.