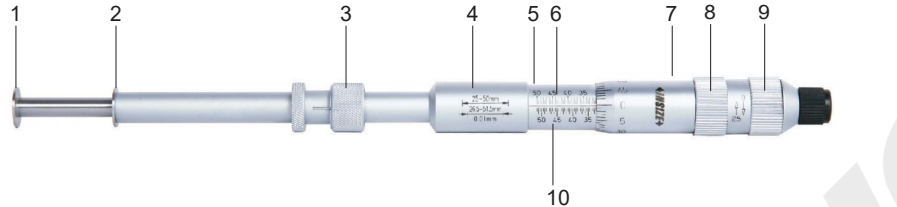


| Code      | Bereich (außerhalb) | Bereich(innen) | Genauigkeit |
|-----------|---------------------|----------------|-------------|
| 3287-25B  | 0-25mm              | 1.6-26.5mm     | 10µm        |
| 3287-50B  | 25-50mm             | 26.5-51.5mm    | 10µm        |
| 3287-75B  | 50-75mm             | 51.5-76.5mm    | 10µm        |
| 3287-100B | 75-100mm            | 76.5-101.5mm   | 10µm        |
| 3287-251B | 0-25mm              | 1.6-26.5mm     | 10µm        |



- 1-Flexibler Messkopf
- 2-Messkopf
- 3-Hülse  
(3287-251B hat keine Hülse)
- 4-Etikett
- 5-Befestigungshülse

- 6-Skala für Außenmessung
- 7-Reibungskausche
- 8-Innerer Ratschenanschlag
- 9-Außen-Ratschenanschlag
- 10-Skala für die Innenmessung
- 11-Spanner

1. Das Rillenmikrometer wird zur Messung der Rillenbreite und der Position verwendet.
2. Messung: Außenmessung (Abb.1), Innenmessung (Abb.2), Standortmessung (Abb.3, 4).

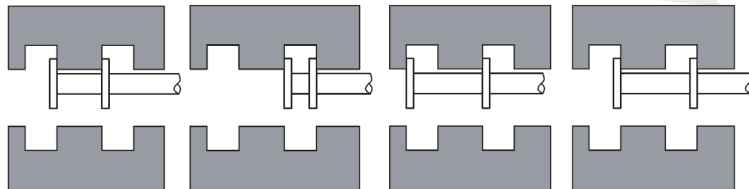


Abb.1

Abb.2

Abb.3

Abb.4

3. Es ist notwendig, die Rillenmikrometer vor der Messung zu kalibrieren:

---Außerhalb der Messung, kalibrieren Sie mit dem Endmaß oder dem Standardwerkstück (schließen Sie die beiden Messflächen, um die Kalibrierung für 0-25 mm durchzuführen). Nutmikrometer misst Endmaß, wenn das Ergebnis gleich dem normalen Wert des Endmaßes ist, ist Nutmikrometer bereit zu messen; andernfalls setzen Sie den Schraubenschlüssel in das Loch auf der gegenüberliegenden Seite der Skala, und drehen Sie die Hülse, um die Lesung gleich dem normalen Wert des Endmaßes zu setzen.

---Innenmessung, Kalibrierung mit Bügelmessschraube oder dem Standardwerkstück durchführen. Stellen Sie die Bügelmessschraube auf einen festen Wert ein. Rillenmikrometer misst die Bügelmessschraube, wenn das Ergebnis gleich dem festen Wert ist, ist die Rillenmikrometer bereit zu messen; andernfalls den Schlüssel in das Loch auf der gegenüberliegenden Seite der Skala einführen und die Hülse drehen, um den Messwert gleich dem festen Wert einzustellen.

4. Reinigen Sie die Messflächen und das Werkstück mit einem weichen Tuch, um Messfehler zu vermeiden. Die Hülse wird für die unterstützte Position verwendet, um die Position der Nut zu finden.

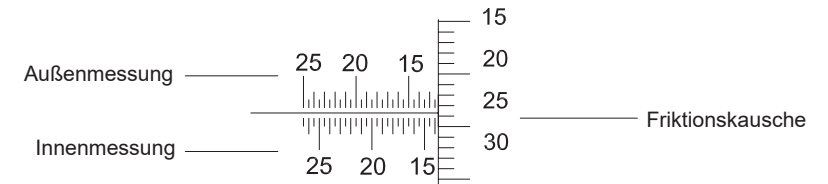
Hinweis:

---Wenn sich die Messfläche nahe am Werkstück befindet, wenden Sie keine übermäßige Kraft an, um den Ratschenanschlag zu drehen, da dies zu ungenauen Ergebnissen und zur Beschädigung der inneren Präzisionsgewinde führen kann.

---Wenden Sie keine übermäßige Kraft auf die Drehrillenmikrometer an, um zu vermeiden, dass der Messkopf während der Messung bricht.

5. Während des Ablesens steht das Visier senkrecht zur Skala, um eine Parallaxenmessung zu vermeiden. Es gibt zwei Indexlinien auf der Hülse, die obere ist für die Außenmessung, die andere ist für die Innenmessung. Das Ergebnis sollte die Dicke des Messkopfes (0.75 mm) für die Positionsmessung berechnen. Der Innenmesswert sollte minus 0.75 mm sein (Abb.3).

Der Außenwert sollte plus 0.75 mm betragen (Abb. 4). Der Messwert ist folgender:



Außenmesswert:

Hülse lesen: 12mm  
 Ablesung des Reibungsknebel: 0.237mm  
 Lesen: 12.237mm

Innenmesswert:

Hülse lesen: 13.5mm  
 Ablesung des Reibungsknebel: 0.237mm  
 Lesen: 13.737mm

6. Die Messflächen sollten sorgfältig vor Kratzern oder Beschädigungen geschützt werden. Nach dem Gebrauch sollten die Messgeräte geölt werden, um Rost zu vermeiden.