

Zähler-Teilung: 0.01mm/.001"
Fingerhut-Teilung: 0.01mm/.0001"

Code	Bereich	Genauigkeit
3400-25	0-25mm	4µm
3400-50	25-50mm	4µm
3400-75	50-75mm	5µm
3400-100	75-100mm	5µm
3400-125	100-125mm	6µm
3400-150	125-150mm	6µm
3400-175	150-175mm	7µm
3400-200	175-200mm	7µm
3400-225	200-225mm	8µm
3400-250	225-250mm	8µm
3400-275	250-275mm	9µm
3400-300	275-300mm	9µm

Order No.	Bereich	Accuracy
3400-1	0-1"	.00015"
3400-2	1-2"	.00015"
3400-3	2-3"	.00020"
3400-4	3-4"	.00020"
3400-5	4-5"	.00025"
3400-6	5-6"	.00025"
3400-7	6-7"	.00030"
3400-8	7-8"	.00030"
3400-9	8-9"	.00030"
3400-10	9-10"	.00030"
3400-11	10-11"	.00035"
3400-12	11-12"	.00035"

1. Nullpunkt setzen: Es ist notwendig, den Nullpunkt vor der Messung zu setzen.
---Reinigen Sie vor der Messung die Messflächen und die Flächen des Einstellstandards mit einem weichen Tuch (die Messschraube wird mit dem Einstellstandard auf Null gesetzt, wenn ihr Bereich mehr als 25 mm beträgt).

---Vergewissern Sie sich, dass die beiden Messflächen (die Messfläche und die Fläche des Einstellstandards) leicht aneinander anliegen. Die richtige Messkraft kann bestätigt werden, indem man den Ratschenanschlag 3 oder 4 Mal dreht (die Reibungskausche, die die inneren Präzisionsgewinde beschädigt), und dann das Ergebnis erhält

---Wenn der Messwert gleich Null ist (oder dem normalen Wert des Einstellstandards entspricht), ist die Messschraube bereit zum Messen. Wenn es eine Abweichung gibt, stecken Sie den Schraubenschlüssel in das Loch auf der gegenüberliegenden Seite des Indexstrichs und drehen Sie die Hülse (Abb.1), um den Indexstrich mit der Nullteilung der Kausche auszurichten.

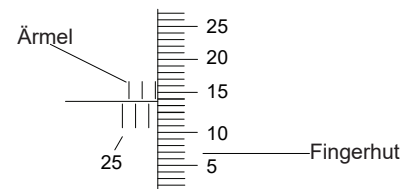
Vorsicht! Wenn sich die Messflächen in der Nähe, aber nicht in Kontakt mit dem Werkstück befinden, wenden Sie keine übermäßige Kraft an, um den Ratschenanschlag zu drehen, da dies zu ungenauen Ergebnissen führt und die internen Präzisionsgewinde beschädigen kann.



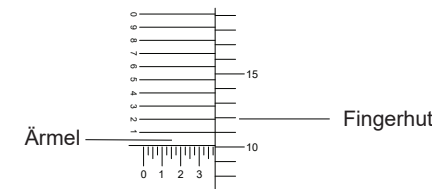
Fig.1

2. Während der Messung: Die Messmethode ist die gleiche mit der Einstellung Null, und erhalten Sie das Ergebnis. Bitte achten Sie auf die Umwelt und Aktion, vermeiden Sie unterschiedliche Umgebungstemperatur und Aktion führen zu dem Fehler der Messung.

3. Ablesen: Die Bügelmessschraube mit Zähler hat zwei Möglichkeiten, den Messwert zu ermitteln. Ablesung vom Zähler, die Mindestablesung beträgt 0,01mm/.001". Oder die Ablesung von der Hülse, die minimale Ablesung ist 0.001mm/.0001". Während des Ablesens steht das Visier senkrecht zur Skala (da der Indexstrich der Hülse und die Teilung der Kausche nicht auf derselben Ebene liegen, wird das Ergebnis durch Parallaxenfehler beeinflusst). Die Ablesung ist die Summe aus Hülse, Fingerhut und Schätzwert (Hülse in Zoll).

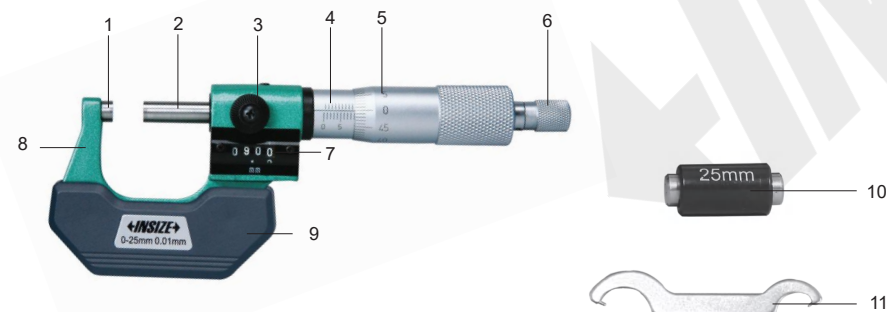


Hülse lesen: 27.5 mm
Fingerhut-Ablesung: 0.13 mm
Ablesung der Schätzung: 0.007 mm
Ablesung: 27.637 mm



Hülse lesen: 0.375"
Fingerhut-Ablesung: 0.010"
Ablesung der Schraubstockhülse: 0.0001"
Ablesung: 0.3851"

4. Die Messflächen müssen sorgfältig vor Kratzern und Beschädigungen geschützt werden. Die Messschraube nicht ruckartig betätigen, fallen lassen oder anschlagen. Die Messschraube sollte nach Gebrauch geölt werden, um Rost zu vermeiden.



1-Amboss mit Hartmetallmessfläche
2-Spindel mit Hartmetallmessfläche
3-Feststellknopf
4-Hülse
5-Kreuzschlitz
6-Ratschenanschlag

7-Zähler
8-Rahmen
9-Wärmeisolierrahmen
10-Einstellnormal (außer 0-25mm/0-1")
11-Schlüssel