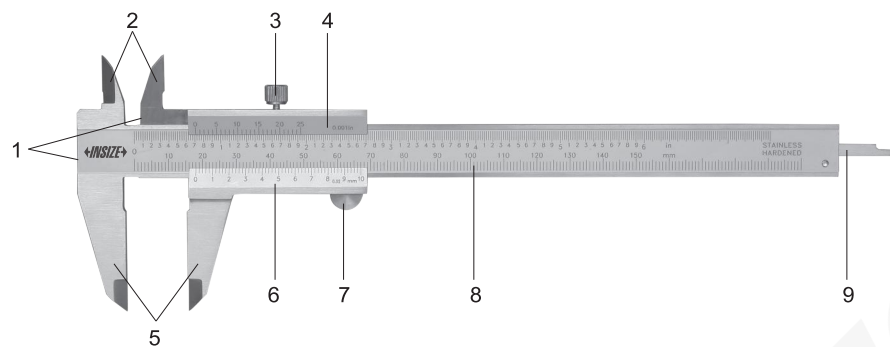


Vorsicht! Messen Sie das Werkstück nicht, wenn es sich dreht. Dies ist gefährlich und die Messflächen werden abgenutzt.

Graduierung: 0.02mm/0.001"

Genauigkeit: $\pm 0.03\text{mm}$ (Bereich: 0-300mm/0-12")

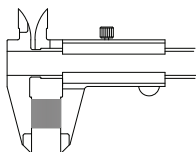


1-Schritt Messflächen
2-Interne Messbacken
3-Feststellschraube
4-Schieberegler
5-Externe Messbacken

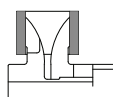
6-Nonius mit Nonius-Skala
7-Daumenklemme
8-Beam
9-Tiefenmessstab

1. Messung

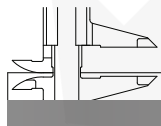
Externe Messung



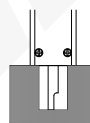
Interne Messung



Schrittweise Messung



Messung der Tiefe

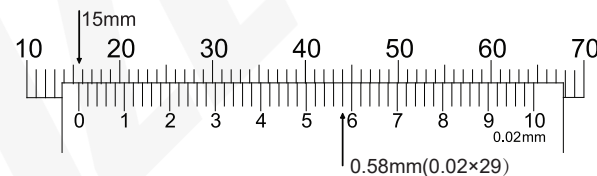


2. Reinigen Sie die Messflächen und den Messbalken mit einem weichen Tuch, schließen Sie dann die äußeren Backen und vergewissern Sie sich, dass die Nulllinien des Nonius und der Hauptskala übereinstimmen und kein Spalt zwischen den Backen gegen das Licht zu sehen ist.

3. Um eine genaue Messung zu erhalten, ist es notwendig, die Kraft zu kontrollieren. Bitte üben Sie während der Messung immer eine konstante und angemessene Kraft auf die Daumenklemme aus. Die Messbacken sollten das Werkstück "halten" und können trotzdem auf dem Werkstück "gleiten".

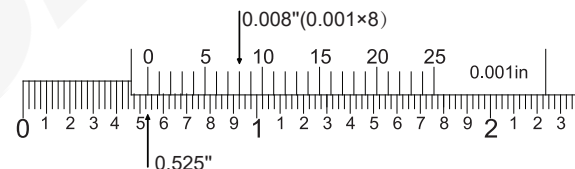
4. Die Ablesung ergibt sich aus der Addition der Ablesung der Nonius-Skala und der Hauptskala, wobei die Ablesung der Nonius-Skala mit der Teilung der Hauptskala übereinstimmt. Einzelheiten entnehmen Sie bitte den folgenden Abbildungen.

Graduierung: 0.02mm



Ablesung der Hauptskala: 15 mm
Ablesung der Nonius-Skala: 0.58 mm
Lesen: 15.58 mm

Graduierung: 0.001"

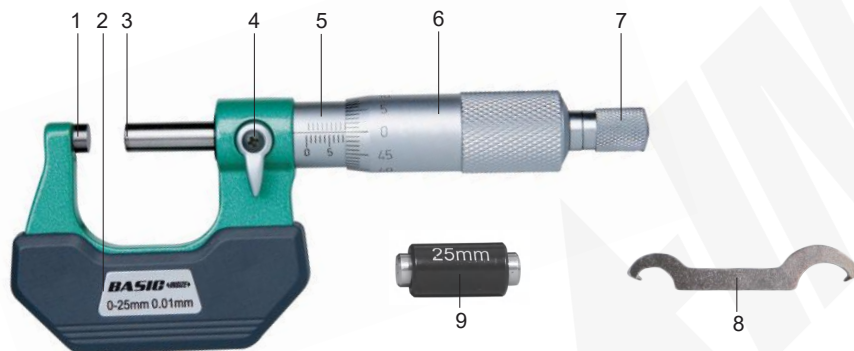


Ablesung der Hauptskala: 0.525"
Ablesung der Nonius-Skala: 0.008"
Lesen: 0.533"

Code	Range	Genauigkeit
3202-25A	0-25mm	4µm
3202-50A	25-50mm	4µm
3202-75A	50-75mm	5µm
3202-100A	75-100mm	5µm
3202-125A	100-125mm	6µm
3202-150A	125-150mm	6µm
3202-175A	150-175mm	7µm
3202-200A	175-200mm	7µm

Mikrometer-Satz

Code	Range	Inklusive Mikrometer
3202-753A	0-75mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A
3202-1004A	0-100mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A, 3202-100A
3202-1506A	0-150mm	3202-25A, 3202-50A, 3202-75A, 3202-100A, 3202-125A, 3202-150A



- | | |
|--|----------------------|
| 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 verlagert:

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

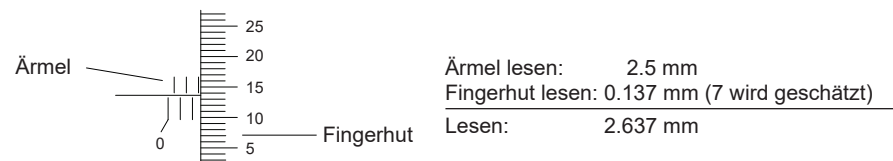


Abb. 1

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:

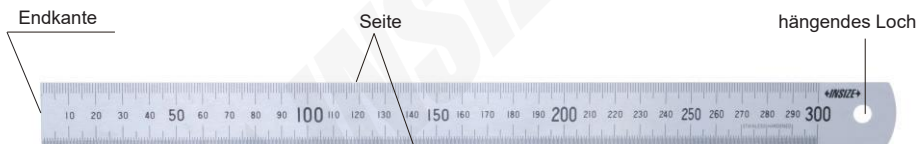
- Während der Lagerung muss zwischen den Messflächen ein Spalt von 0,1 mm bis 1 mm verbleiben, und die Bügelmessschrauben dürfen nicht in eingespanntem Zustand gelagert werden.
- Nach einer langen Zeit, um die Bügelmessschrauben zu speichern, hat die Spindel einen schützenden Ölfilm, verwenden Sie ein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

MN-3202-DE

V0

Graduierung: 0.5mm, 1mm, 1/64", 1/32", 1/16"

Code	Bereich	Genauigkeit	Bemerkung
7110-150	150mm/6"	±0.18mm	metrische Teilung auf der Vorderseite und Zoll-Teilung auf der Rückseite
7110-200	200mm/8"	±0.18mm	metrische Teilung auf der Vorderseite und Zoll-Teilung auf der Rückseite
7110-300	300mm/12"	±0.27mm	metrische Teilung auf der Vorderseite und Zoll-Teilung auf der Rückseite
7110-3001	300mm/12"	±0.27mm	metrische Teilung auf der Vorderseite und Zoll-Teilung auf der Rückseite
7110-500	500mm/20"	±0.40mm	metrische Teilung auf der Vorderseite und Zoll-Teilung auf der Rückseite
7110-600	600mm/24"	±0.50mm	metrische Teilung auf der Vorderseite und Zoll-Teilung auf der Rückseite
7110-1000	1000mm/40"	±0.50mm	metrische Teilung auf der Vorderseite und Zoll-Teilung auf der Rückseite
7110-1200	1200mm/48"	±0.80mm	metrische und Zoll-Teilung auf der Vorderseite
7110-1500	1500mm/60"	±1.00mm	metrische und Zoll-Teilung auf der Vorderseite
7110-2000	2000mm/80"	±1.00mm	metrische und Zoll-Teilung auf der Vorderseite



1. Messung:

- Wischen Sie vor der Messung die Stahllinie und die Oberfläche des gemessenen Werkstücks mit einem sauberen weichen Tuch ab.
- Bei der Verwendung sollte die Nullmarke am linken Ende als Messreferenz verwendet werden.
- Bei der Messung sollte die Liniale aufrecht und nicht gekippt werden.

2. Vorsichtsmaßnahmen:

Nach der Verwendung der Stahlliniale wischen Sie den Schmutz auf der Linialoberfläche ab und legen Sie sie flach auf die Arbeitsbank oder hängen Sie die Liniale mit dem hängenden Loch am rechten Ende, um eine Verformung der Stahlliniale zu verhindern.

MN-7110-DE

V0