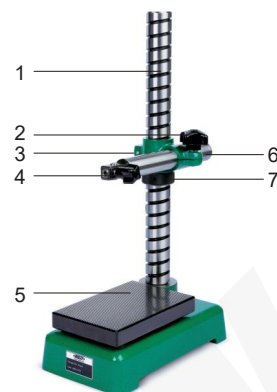


Code	Passender Haltebolzen	Amboss
6864-250	Ø8mm	Stahl (Härte HRC60±2), gezahnt, Ebenheit 1,5 µm
6864-250T	Ø8mm	Keramik, gezahnt, Ebenheit 1,5 µm

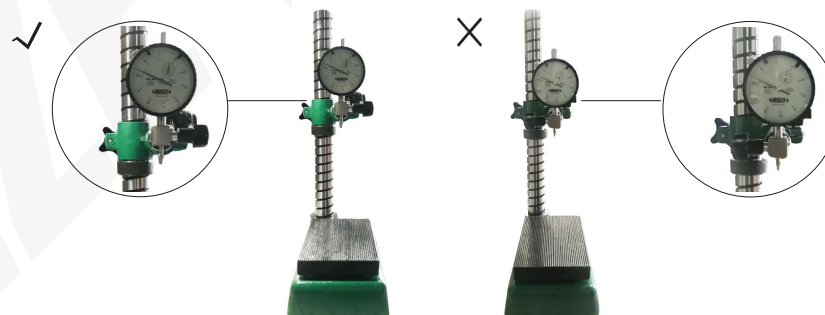
- 1-Säule
- 2-Arm-Feststellschraube
- 3-Halter-Feststellschraube
- 4-Anzeige-Feststellschraube
- 5-Basis
- 6-Arm
- 7-Einstellmutter



3. Messung:

Legen Sie das Werkstück auf die Basis und bewegen Sie das Werkstück, damit die Sonde vollständig Kontakt mit ihm hat. Lesen Sie den Messwert ab.

4. Während des Gebrauchs sollte die Indikator-Feststellschraube auf der rechten Seite des Arms befestigt werden, um die Vertikalität des Schaftlochs und der Basis sicherzustellen.



1. Reinigen Sie die Basis vor Gebrauch mit einem sauberen, weichen Tuch, um Messfehler zu vermeiden.

2. Kalibrierung:

- Wählen Sie den geeigneten Indikator aus, lösen Sie die Indikator-Feststellschraube und montieren Sie ihn, ziehen Sie die Indikator-Feststellschraube fest.
- Lösen Sie die Arm-Feststellschraube, drehen Sie den Arm, richten Sie den Indikator senkrecht zur Basis aus und ziehen Sie die Arm-Feststellschraube fest.
- Wählen Sie das geeignete Standardteil entsprechend dem Werkstück aus, lösen Sie die Halterungssicherungsschraube, drehen Sie die Einstellmutter, um den Arm höher als das Standardteil einzustellen, setzen Sie das Standardteil auf die Basis und drehen Sie dann die Einstellmutter, damit die Sonde vollständig mit dem Standardteil in Kontakt kommt. Halterungssicherungsschraube festziehen.
Stellen Sie die Anzeige auf 0 ein.
Entfernen Sie die Standardteile und schließen Sie die Kalibrierung ab.