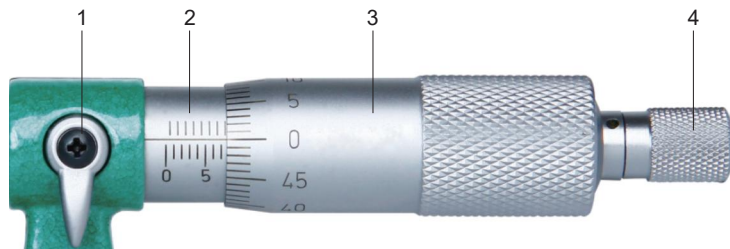


Abschluss: 0.01 mm



- 1-Arretierungsschlüssel
- 2-Hülse
- 3-Hülsenkappe
- 4-Ratschenanschlag
- 5-Schraubenschlüssel

1. Kalibrierung des Außenmikrometers vor der Messung:

- Reinigen Sie die Messfläche des Mikrometers mit einem weichen Tuch.
- Lösen Sie die Feststellschraube, drehen Sie die Messschieberhülse, wenn die beiden Messflächen geschlossen sind, aber keinen Kontakt haben, drehen Sie den Ratschenanschlag und lesen Sie den Wert ab, nachdem Sie ein Quietschen gehört haben. Wenn die Nullposition eine Abweichung aufweist, stellen Sie die Nullposition mit dem Schraubenschlüssel ein.
- Bei Mikrometern über 25 mm führen Sie die Kalibrierung mit einem Einstellstandard durch.

Gehen Sie dabei wie oben beschrieben vor.

Verwendung des Schraubenschlüssels:

- Ziehen Sie die Feststellschraube fest, drehen Sie die Hülse mit dem Schraubenschlüssel (Abb. 1) und stellen Sie den Messwert auf Null ein.
- Beenden Sie die Kalibrierung.



Abb.1

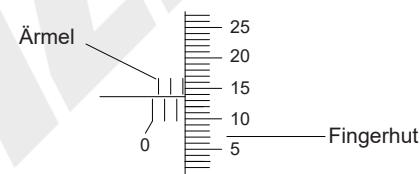
2. Messung:

- Stellen Sie während der Messung sicher, dass sich keine Späne oder andere Rückstände auf den Messflächen und der Werkstückoberfläche befinden, da dies zu ungenauen Ergebnissen führen kann.

- Drehen Sie den Mikrometer so, dass er etwas größer als das zu messende Werkstück ist, legen Sie das Werkstück in den Mikrometer ein und drehen Sie die Messschraube. Wenn die Messfläche das Werkstück berührt, drehen Sie den Ratschenanschlag. Lesen Sie den Wert ab, sobald Sie ein Quietschen hören.

3. Halten Sie beim Ablesen die Sichtlinie senkrecht zur Skala, um Parallaxen zu vermeiden.

Der Messwert ist die Summe aus dem Wert der festen Hülse und dem Wert der Messschraube. Die Ergebnisse lauten wie folgt:



Anzeige auf der Hülse: 2.5 mm
Anzeige auf der Hülse: 0.137 mm (geschätzt 7)
Anzeige: 2.637 mm

Achtung:

- Bei der Kalibrierung des Mikrometers muss die Betriebsrichtung streng mit der bei der Messung verwendeten Richtung übereinstimmen. Dies ist unerlässlich, um Fehler zu vermeiden, die durch das Eigengewicht des Mikrometers verursacht werden.
- Wenn sich die Messflächen während der Messung fast mit dem Werkstück berühren, drehen Sie den Ratschenanschlag vorsichtig. Eine zu starke Drehung führt nicht nur zu unzuverlässigen Messdaten, sondern kann auch die internen Präzisionsgewinde beschädigen.
- Bei der Lagerung muss zwischen den Messflächen ein Abstand von 0,1 mm bis 1 mm gelassen werden.
- Nach längerer Lagerung von Außenmikrometern bildet sich auf der Spindel ein schützender Ölfilm. Wischen Sie diesen Ölfilm vor der Messung mit einem staubfreien Tuch ab.