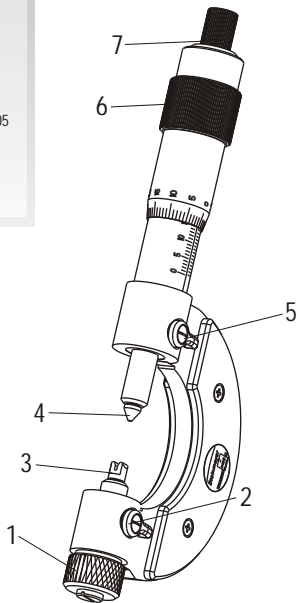


D Außengewinde-Meßschraube
 für auswechselbare
 Messeinsätze
 76 9330



Bedienungsanleitung

Anwendungsgebiet

Die Messschraube mit auswechselbaren Gewidemesseinsätzen dient zur Messung des Flankendurchmessers an Aussengewinden. Mit entsprechenden Meßeinsätzen kann auch der Kerndurchmesser von Gewinden bestimmt werden.

Gewidemeßeinsätze

Für die verschiedenen Gewidarten mit symmetrischem Profil stehen Meßeinsätze mit normalen Meßflanken und mit verkürzten Meßflanken für die Messung des Flankendurchmessers und Meßeinsätze für die Messung des Kerndurchmessers zur Verfügung.

Prüfablauf

1. Gewidemesseinsätze (3 und 4) säubern und in Spindel und Amboß einsetzen.
2. Das erforderliche Nennmaß über Drehen der Messtrommel (6) einstellen und mit Spindel-Klemmhebel (5) fixieren.
3. Durch Drehen der Feinstellmutter (1) die Messeinsätze (3 und 4) direkt oder an den Flanken des Einstellmasses zur Anlage bringen.
4. Diese Einstellung mit Amboß-Klemmhebel (2) festlegen.
5. Kontrolle der Einstellung nach Lösen der Spindelklemmung (5) und Verstellen der Messschraube über die Ratsche (7).

Nach jedem Auswechseln der Gewidemesseinsätze ist die Messschraube neu einzustellen.

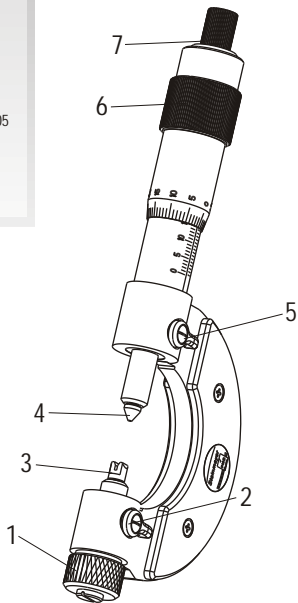
Bedienungsanleitung

Nachstellen bei Spindel spiel

1. Spindel mit Messtrommel (6) herausschrauben. Klemmhebel (5) in seiner Lage nicht verändern!
2. Die am Schaftende befindliche Mutter um wenige Grad drehen, bis der erforderliche spielfreie Gang der Spindel erzielt ist.
3. Spindel mit Messtrommel (6) wieder in den Schaft stecken und vorsichtig einschrauben, damit die ersten Gewidgänge nicht beschädigt werden.

Technische Daten

Meßbereich	0-200 mm (Stufung 25 mm)
Anzeigebereich	25 mm
Auflösung	0,01 mm
Steigung der Meßspindel	0,5 mm oder 1,0 mm
Messkraft	mit Ratsche 5 bis 10 N
Aufnahmebohrung	ø3,5 j6/15,3 mm tief
Spindelø	Ø8 mm
Fehlergrenze	nach DIN 863



Application

The micrometer with interchangeable thread measuring inserts serves to measure flank diameters on external threads. With regarding special inserts also the core diameter can be measured.

Thread measuring inserts

For the different versions of threads with symmetric profile thread measuring inserts for normal flanks and reduced flanks are available to measure both flank diameters and core diameters.

Measuring Instructions

1. Clean the thread measuring inserts (3 and 4) and feed them with their shaft into the holding bore of spindle and anvil.
2. Preset the required nominal size by turning of the drum (6) and fix the spindle by help of the clamp (5).
3. Turn the nut for the fine positioning (1) to bring the measuring inserts (3 and 4) into contact either directly or in contact with flanks of the setting master.
4. Secure the reached position with the clamp (2) of the anvil.
5. Check the settings after loosening of the spindle clamp (5) and after positioning the micrometer by help of the ratchet.

After each exchange of the thread measuring inserts the micrometer has to be re-adjusted again.

Readjustment in case of spindle play

1. Unscrew the measuring screw and thimble (6). The position of spindle clamp (5) should not be altered.
2. Slightly tighten the adjustment nut situated at the end of the shank until the spindle is completely free to play.
3. Return the spindle with thimble (6) into the shank and screw up carefully so as not to damage the first threads.

Technical data

Measuring range:	0-200 mm
Nominal range:	25 mm
Pitch of the measuring spindle thread:	0,5 mm or 1,0 mm
Scale value:	0,01 mm
Measuring force:	with ratched 5...10N
Holding bore diameter:	ø3,5 j6/15,3 mm deep
Spindle diameter:	ø8 mm
Error limits:	DIN 863