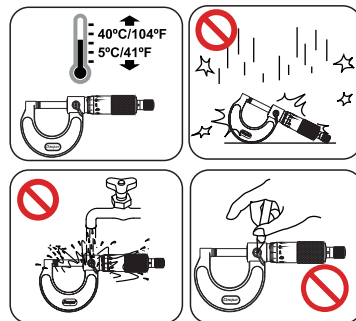
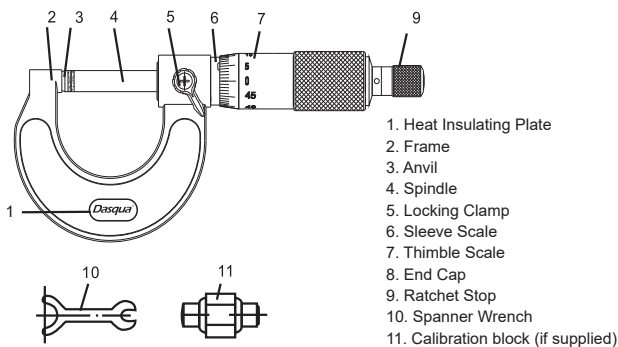
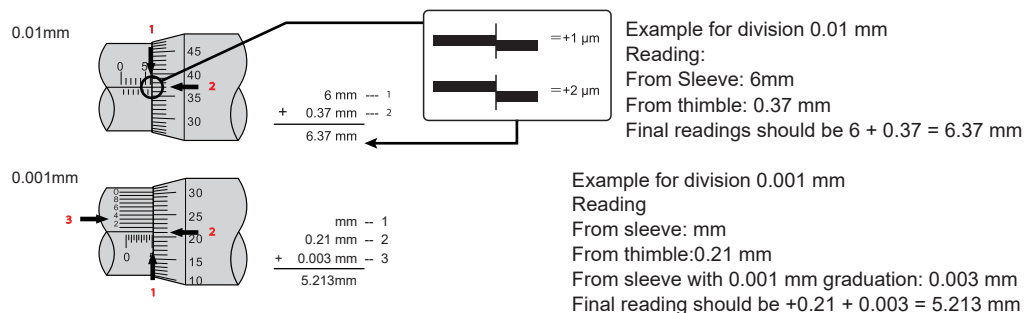




EXAMPLES FOR TAKING READINGS



CHECKING OPERATION

Inspection should be carried out particularly on the following points:

- check if the ratchet mechanism functions properly.
- turning the ratchet stop, check if the spindle moves smoothly throughout the entire travel.
- check the measuring contact faces to be sure they are in a good condition in all respect.
- check the clamp for its positive action.

CHECKING ZERO POINT

The zero point setting of each micrometer has been carefully inspected and tested. Checking should always be a routine rule to ensure the accuracy of the measurements taken. Turn the ratchet stop until the spindle touches the anvil lightly but distinctly and see if the zero point on the thimble coincides with the reference base line of the graduations on the sleeve.

For micrometers larger than 0-25mm(0-1 ") size, the zero point is checked using the Calibration block or a gage block.

ADJUSTING ZERO POINT

If any deviation is found as the result of the above inspection, the zero point can be set correctly by the following procedure:

- If the deviation is under 2 divisions on the thimble, turn the sleeve with the spanner supplied by an amount corresponding to the deviation and bring the reference base line of the sleeve to coincide with the zero point;
- If the deviation is more than 2 divisions on the thimble, it is corrected by the following procedure;
 - Hold the frame and the thimble and loosen the ratchet stop with the spanner.
 - Disconnect the coupling of the thimble and the spindle by giving a light shock to the thimble, then turn the thimble by an amount equal to the deviation, bringing the zero point to coincide with the reference base line of the graduation on the sleeve.
 - Having adjusted, check and confirm by repeating that the zero point has been correctly set. If any adjustment of a very small degree is required, it can be adjusted on the sleeve using the spanner wrench.

CAUTION

- When reading the micrometer, the line of vision must be in the plane containing the graduated line to be read and the line of the spindle axis to avoid parallax. Keep correct posture to avoid parallax error.
- The difference between temperatures of the micrometer and those of the work under measurement will cause errors in the measurement.
- Avoid pulling out the micrometer or the work without relieving the pressure at the contact points. It is apt to damage and ruin the precision finished contact faces of the tool.
- Handle the instruments with care. Dropping and giving undue shocks will not only damage the contact faces but effect the combined precision.

CLEANING

Wipe off oil, grease, dust and other substances from all surfaces of the micrometer.

Use particular care on the precision finished measuring contact faces of the spindle and the anvil.

⚠ WARNING

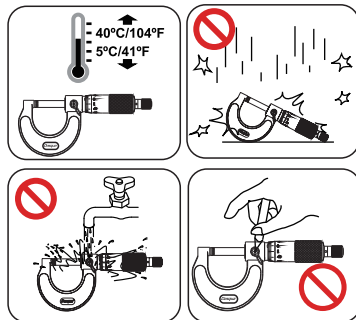
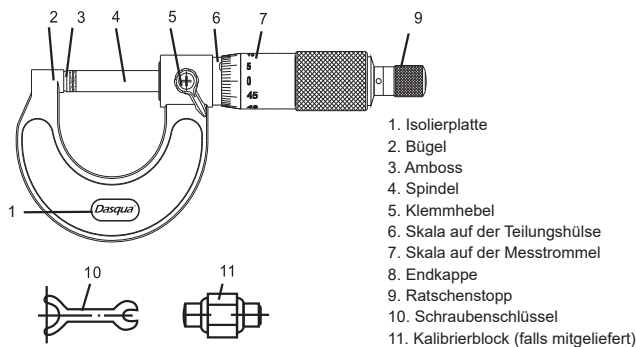
THE SAFETY INFORMATION GIVEN INSIDE MUST BE READ AND UNDERSTOOD BY ANY PERSON USING, INSTALLING, REPAIRING OR MAINTAINING THESE PRODUCTS

Dasqua®

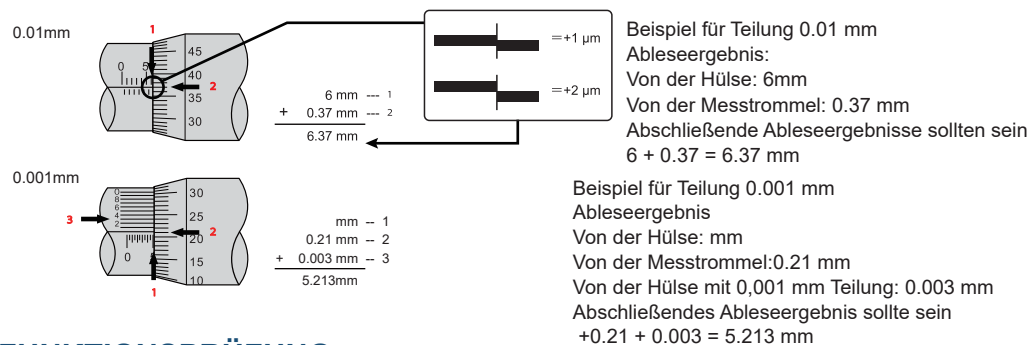
ANLEITUNG

BÜGELMESSSCHRAUBE

DE



BEISPIELE FÜR DAS ABLESEN



FUNKTIONSPRÜFUNG

Die Inspektion sollte insbesondere auf folgende Punkte hin durchgeführt werden:

- Überprüfen der ordnungsgemäßen Funktion des Ratschenmechanismus.
- Drehen des Ratschenstopps, Überprüfen der Leichtgängigkeit der Spindel über den gesamten Hub.
- Überprüfen der Messkontaktflächen, um sicherzustellen, dass sie in jeder Hinsicht in gutem Zustand sind.
- Überprüfen der Klemmvorrichtung auf positive Funktion.

ÜBERPRÜFEN DES NULLPUNKTS

Die Nullpunkteinstellung jeder Messschraube wurde sorgfältig geprüft und getestet. Die Überprüfung sollte stets routinemäßig erfolgen, um die Genauigkeit der vorgenommenen Messungen zu gewährleisten. Drehen Sie den Ratschenstopp, bis die Spindel den Amboss leicht, aber deutlich berührt, und prüfen Sie, ob der Nullpunkt auf der Messtrommel mit der Bezugsgrundlinie der Teilung auf der Hülse übereinstimmt.

Bei Messschrauben, die größer als 0–25 mm (0–1 Zoll) sind, wird der Nullpunkt mithilfe des Kalibrierblocks oder eines Endmaßblocks überprüft.

ANLEITUNG

Dasqua®

ANPASSUNG DES NULLPUNKTS

Wird bei der oben genannten Prüfung eine Abweichung festgestellt, kann der Nullpunkt mit dem folgenden Verfahren korrekt eingestellt werden:

- Liegt die Abweichung unter 2 Teilstrichen auf der Messtrommel, drehen Sie die Hülse mit dem mitgelieferten Schraubenschlüssel um einen Betrag, welcher der Abweichung entspricht, und bringen Sie die Bezugsgrundlinie der Hülse in Übereinstimmung mit dem Nullpunkt;
- Beträgt die Abweichung mehr als 2 Teilstriche an der Messtrommel, wird diese wie folgt korrigiert:
 - Halten Sie den Bügel und die Messtrommel fest und nutzen Sie den Schraubenschlüssel, um den Ratschenstopp zu lösen.
 - Lösen Sie die Verbindung zwischen Messtrommel und Spindel, indem Sie einen leichten Schlag auf die Messtrommel ausüben. Drehen Sie dann die Messtrommel um einen Betrag, welcher der Abweichung entspricht, und bringen Sie den Nullpunkt mit der Bezugslinie der Teilung auf der Hülse zur Deckung.
 - Überprüfen und bestätigen Sie nach der Anpassung durch Wiederholung, dass der Nullpunkt richtig eingestellt ist. Falls nur eine geringfügige Anpassung erforderlich ist, kann diese mit dem Schraubenschlüssel an der Hülse vorgenommen werden.

VORSICHT

- Beim Ablesen der Messschraube muss die Blickrichtung in der Ebene liegen, in der sich der abzulesende Teilstrich und die Spindelachse befinden, damit keine Parallaxe entsteht. Achten Sie auf eine korrekte Körperhaltung, damit Parallaxenfehler vermieden werden.
- Der Temperaturunterschied zwischen der Messschraube und dem zu messenden Werkstück führt ebenso zu Messfehlern.
- Vermeiden Sie es, die Messschraube oder das Werkstück herauszuziehen, ohne eine Druckentlastung an den Kontaktstellen vorzunehmen. Dadurch können die präzisionsgefertigten Kontaktflächen des Werkzeugs beschädigt und zerstört werden.
- Gehen Sie pfleglich mit den Instrumenten um. Fallenlassen und übermäßige Stöße beschädigen nicht nur die Kontaktflächen, sondern beeinträchtigen ebenso die damit verbundene Präzision.

REINIGUNG

Wischen Sie Öl, Fett, Staub und andere Substanzen von allen Oberflächen der Messschraube ab.

Achten Sie besonders auf die präzisionsgefertigten Messflächen von Spindel und Amboss.

⚠️ WARNUNG

DIE SICHERHEITSHINWEISE AUF DIESER SEITE MÜSSEN VON ALLEN PERSONEN, DIE DIESE PRODUKTE NUTZEN, INSTALLIEREN, REPARIEREN ODER WARTEN, GELESEN UND VERSTANDEN WERDEN