

**GEWINDEMESSUNG
GEBRAUCHSANLEITUNG**

Nominal-Flankendurchmesser und Toleranz des Gewindes finden

Halter Montage



1. Messschieber und Halter halten.



2. Die Messschieber Schenkel in die Halterschlitz eindrücken.



3. Die vier (4) Reitstocksrauben sorgfältig anziehen.



4. Den Ausrichtungs-Zylinder aus den Haltern ziehen.



Haltersystem ist bei Verwendung vom Messschieber YTM203 nicht notwendig.



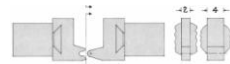
Messung von einem M16x2-6g Gewinde mit einem Messschieber mit Haltern 10A, Druckanordnung 40A & Zenterstop 55A

Aussengewinde

**Montage und Anwendung
Aussenplättchen Typ 21 und 26**



Typ 21 og 26



Typ 21AA og 21A



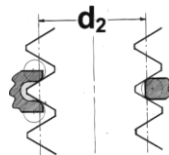
Typ 21B, 21C, 21D & 26

5. Die relevanten Gewindeplättchen in das Ø8mm Loch der Halter eindrücken. Die Plättchen zusammendrücken und den Messschieber auf Null setzen.

6. Immer eine FMS Druckanordnung verwenden um korrekte Kontakt mit dem Einsatzprofil zu sichern. D.h. nach der Nullstellung zeigt der Messschieber nach drei, vier Bewegungen mit der Druckanordnung 0,00 ± 0,01.

7. Den Flankendurchmesser des Gewindes messen.

Richtige Kontakt der Gewindeflanken mit FMS Aussenplättchen



Wichtig:

Ein genaues Messergebnis hängt von der Verwendung der richtigen Ausseneinsätzen und von der exakten Justierung der Gewindemessplättchen bei der Nullstellung des Messschiebers ab.

Eine Komponente mit einem bekannten Flankendurchmesser (z.B. eine FMS Kalibrierplatte) kann zur Nachprüfung der Nullstellung verwendet werden.

Tip:

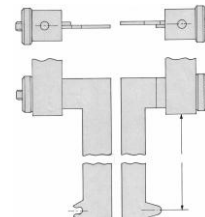
Falls eine grosse Anzahl identischer Produkte zu messen sind, das Messergebnis von einem der ersten Produkte notieren. Dieses Ergebnis ist als Referenz zu verwenden. Dadurch ist es nicht notwendig etwas umzuziehen um die Kalibrierung zu verifizieren.

Innengewinde

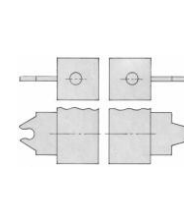
**Montage und Anwendung
Innenplättchen Typ 22 und 27**



8. Die relevanten Gewindeplättchen in das Ø8mm Loch der Halter eindrücken. Die M3 Klemmschrauben festspannen, wenn die Typen 22 und 27 einandern gegenüber sind.

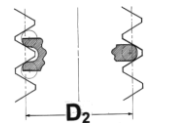
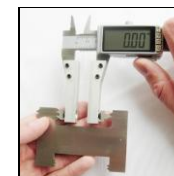


Type 22 og 27



Type 23 og 28

**Montage und Anwendung
Innenplättchen Typ 23 und 28**



Richtige Kontakt der Gewindeflanken mit FMS Innenplättchen.

9. Eine FMS Druckanordnung verwenden um richtige Messkraft und Kontakt zu Kalibrierplatte zu sichern. Nach der Nullstellung zeigt der Messschieber nach drei, vier Bewegungen mit der Druckanordnung 0,00 ± 0,01.

10. Den Flankendurchmesser der Gewinde messen.

11. Eine FMS Kalibrierplatte (oder andere geeignete Referenz-Komponente mit einem bekannten Flankendurchmesser) verwenden um auf den bekannten Durchmesser nullstellen. Standard Innenmass einer FMS Kalibrierplatte für D₂ ist 50.00mm (wenn nicht anders bestellt oder spezifiziert ist)

12. Den bewegbaren Messschieber Schenkel etwa 3–5 mm über den Durchmesser der Kalibrierplatte schieben und die Druckanordnung festspannen. Messungen der Gewinde können mit einem gleichartigen Messdruck und erlaubte Bewegung von mindestens 2 mm. ausgeführt werden.

Die Stufen 1, 2, 3, 4, 8, 9, 10, 11 & 12 befolgen. Der Wert, der auf dem Display angezeigt wird, entspricht nicht dem tatsächlichen Flankendurchmesser am Gewinde. Zu dem angezeigten Wert muss immer 50.00 mm addiert werden. Z.B.: Das Display zeigt den Wert -18,60 D₂ = -18,60 + 50,00 = 31,40.

FMS Druckanordnung typen



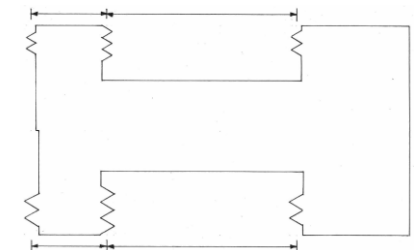
FMS 40A



FMS 42A



YT216 mit FMS42A



Kalibrierplatte Typ 30AB für Steigungen von 0.5 – 8 mm und/oder 48 – 3 TPI mit einem Flankenwinkel zwischen 50 und 80°