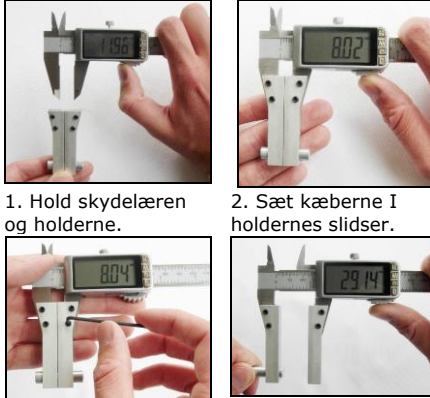


## BRUGSVEJLEDNING FOR GEVINDMÅLING

Find nominal delediameter og tolerance for gevindet.

### Holder montering



1. Hold skydelæren og holderne.
2. Sæt kærerne i holderens slidser.
3. Fastspænd de fire (4) pinolskruer omhyggeligt.
4. Træk styrecylinderen ud af holderne.



Holder montering er ikke nødvendig når skydelære YTMT203 bruges



Skydelære med holderne 10A, trykanordning 40A & center-stop 55A viser måling af et M16x2-6g gevind.

## Udvendig gevindmåling

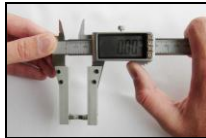
### Montage og brug af udvendige gevindindsatse type 21 og 26



#### Type 21 og 26



Type 21AA og 21A

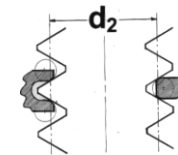


Type 21B, 21C, 21D og 26

5. Skub de relevante gevindindsatse i holderens Ø8 mm hul og nulstil skydelæren når indsatsene er i kontakt med hinanden under tryk.
6. Brug altid en trykanordning for at sikre korrekt kontakt af indsatsprofilen. D.v.s. når nulstillet, vil skydelæren vise 0,00 ± 0,01 efter tre, fire bevægelser med trykanordningen.

7. Mål gevindets cirka delediameter.

Korrekt kontakt med gevind flankerne med FMS udvendige gevindindsatse



#### Vigtigt:

Et korrekt, nøjagtigt måleresultat ved brug af udvendige gevindindsatse er direkte påvirket af den omhu, med hvilken en korrekt pasningskontakt opnås, når gevindindsatsene indstilles. En komponent med en kendt delediameter (fx en FMS kalibreringsplade) kan bruges til at verificere en korrekt nulstilling.

#### Tip:

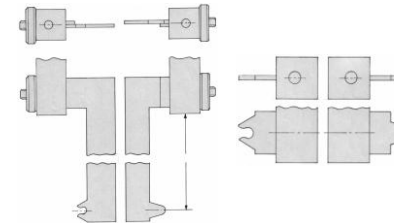
Når et stort antal ens produkter skal måles over længere tid, noter måleresultatet fra et af de første målte emner. Dette skulle eliminere nødvendigheden for at flytte noget, når kalibreringen skal verificeres.

## Indvendig gevindmåling

### Montage og brug af indvendige gevindindsatse type 22 og 27

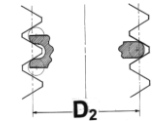


8. Skub de relevante gevindindsatse i holderens Ø8 mm hul. Fastspænd M3 fingermøtrikkerne, når typerne 22 og 27 er overfor hinanden.



#### Type 22 og 27 Type 23 og 28

### Montage og brug af indvendige gevindindsatse type 23 og 28



Korrekt kontakt med gevind flankerne med FMS indvendige gevindindsatse

9. Brug en FMS trykanordning for at sikre korrekt målekraft og kontakt med kalibreringspladen. Når nulstillet vil skydelæren vise 0,00 ± 0,01 efter tre til fire bevægelser af trykanordningen.

10. Mål gevindets cirka delediameter.

11. Brug en FMS kalibreringsplade (eller anden egnet reference komponent med en kendt delediameter) for at nulstille (eller PRESET) til den kendte delediameter. Standard indvendig mål på en FMS kalibreringsplade for D<sub>2</sub> er 50.00mm (medmindre andet er bestilt eller specificeret)

12. Skub den bevægelige skydelære kæbe ca. 3-5 mm over kalibreringspladens delediameter og fastspænd trykanordningen. Målinger på gevindet kan udføres med ensartet måletryk og tillade bevægelse af mindst ± 2 mm.

Hvis trinene 1, 2, 3, 4, 8, 9, 10, 11 & 12 følges, vil måleresultaterne være det indvendige gevindets delediameter, når kalibreringspladens 50,00 mm er lagt til display resultatet.

D.v.s. hvis skydelæren viser -18,60 er D<sub>2</sub> = -18,60 + 50,00 = 31,40

#### FMS trykanordning typer

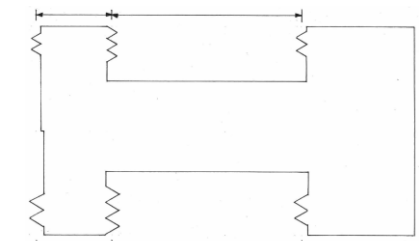


FMS 40A

FMS 42A



YT216 med FMS42A



Kalibreringsplade type 30AB for stigninger fra 0.5 - 8 mm og/eller 48 - 3 TPI med en flankevinkel mellem 50 and 80°