Issued / Herausgegeben / Publicado / Publication *11/2001* **V7419**
Udgivet / Afgegeven / Utgiven

Instruction Leaflet
Bedienungsanleitung
Hojas de instrucciones
Feuille d'instructions
Betjeningsvejledning
Instructies
Instruktionsfolder

Depth gauge micrometers (GB)

Tiefenmessschraube (D)

Micrómetros de profundidad (E)

Micromètres avec indicateur de profondeur (F)

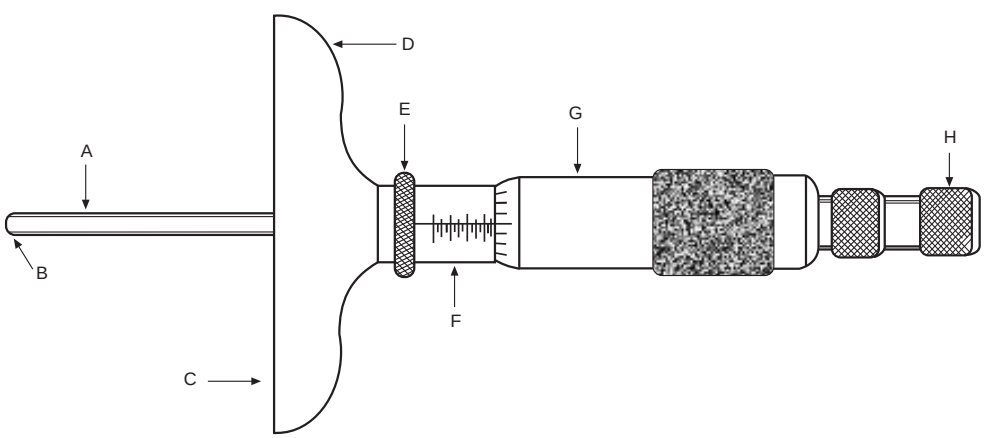
Mikrometre til dybdemåling (DK)

Dieptemicrometers (NL)

Djupmikrometrar (SE)

Figures / Abbildung / Figura / Figurer / Afbeeldingen

①



GB
A. Measuring rod
B. Measuring face
C. Datum face
D. Base
E. Locking clamp
F. Sleeve
G. Thimble
H. Ratchet stop

E
A. Varilla de medición
B. Cara de medición
C. Plano de referencia
D. Base
E. Abrazadera de bloqueo
F. Cilindro
G. Tambor
H. Tope de trinquete

DK
A. Målestang
B. Måleflade
C. Anlægsflade
D. Bundstykke
E. Låseklemme
F. Krave
G. Bøsning
H. Skraldestop

SE
A. Mätstång
B. Mätspets
C. Referensyta
D. Mätskänkel
E. Låsring
F. Mäthylsa
G. Mättrumma
H. Spärr

D
A. Messstange
B. Messfläche
C. Bezugsfläche
D. Basis
E. Klemme
F. Hülse
G. Ablesetrommel
H. Gefühlsratsche

F
A. Tige de mesure
B. Face de mesure
C. Face de référence
D. Base
E. Pince de verrouillage
F. Manchon
G. Virole
H. Butée à cliquet

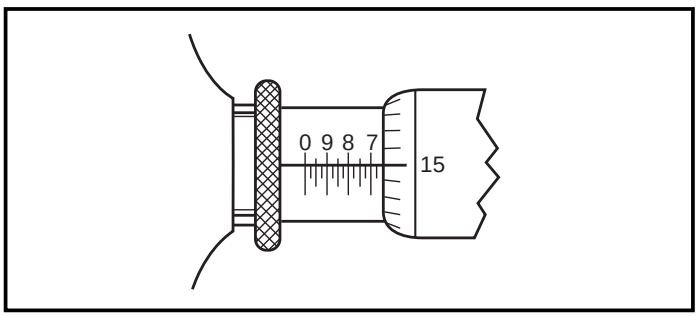
NL
A. Meetstaaf
B. Meetvlak
C. Referentievlak
D. Basis
E. Blokkeerklem
F. Huls
G. Beugelhuls
H. Vertande aanslag

GB

RS Stock No.	
(0-6”)	603-198
(0-150mm)	603-205

Reading the scale

Imperial version

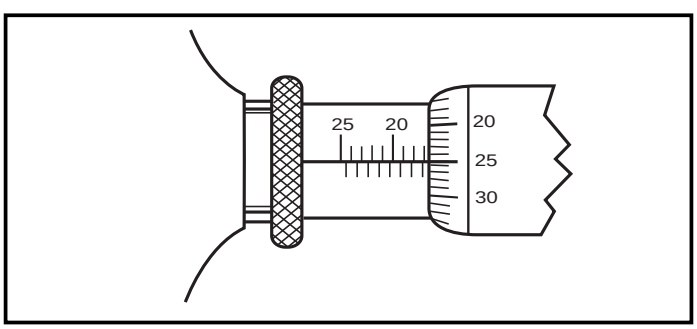


Major divisions	= 6 x 0.1”	= 0.6”
Minor divisions	= 1 x 0.025”	= 0.025”
Thimble divisions	= 15 x 0.001”	= 0.015”
	Reading	= 0.640”

The sleeve is marked with Major divisions representing 0.1” and Minor divisions representing 0.025”. The thimble is divided into twenty-five parts around its bevelled circumference, each division represents 0.001”.

Note: Reading indicated is that portion of the sleeve covered by the thimble.

Metric version



Major divisions	= 16 x 1mm	= 16.00mm
Minor divisions	= 1 x 0.5mm	= 0.5mm
Thimble divisions	= 25 x 0.01mm	= 0.25mm
	Reading	= 16.75mm

The sleeve is marked with Major divisions representing 1.0mm and Minor divisions representing 0.5mm. The Thimble is divided into fifty parts around its bevelled circumference, each division representing 0.01mm.

Note: Reading indicated is that portion of the sleeve covered by the Thimble.

Measurement method

1. Remove the thimble/ratchet stop cap and clean the reference ‘seat’ before inserting the measuring rod. Ensure that the rod is placed correctly, and replace the cap. Do not overtighten.
2. Clean the rod and base reference surfaces and the workpiece to be measured.
3. Check the accuracy of the depth gauge micrometer using the calibration and adjustment procedure - detailed overleaf.
4. Hold the base firmly onto a smooth, flat surface above the slot or recess to be measured and advance the rod until it contacts the bottom of the hole. Use the ratchet stop to ensure a constant force and consistent readings.
5. Applying the locking clamp before removing the instrument from the workpiece. read off the measurement taken using the reading the scale procedure.

Note: When obtaining a reading using a rod other than the 0-1”/0-25mm rod, remember to consider the additional rod length. For example, if the 3-4”/75-100mm rod is used then 3”/75mm must be added to the reading shown on the micrometer head sleeve and thimble.

Calibration and adjustment

The RS depth gauge micrometer should always be checked for accuracy before use, using the following procedures:

1. When the 0-1”/0-25mm rod is used, clean the instrument base and rod reference surfaces and retract the rod into the base.
2. Hold the base firmly against a datum surface, i.e. RS surface plate and advance the rod until it contacts the datum. apply a constant force with the ratchet stop. If the depth gauge micrometer is adjusted correctly it should read “zero”.

Note: Other rods can be tested for accuracy by placing a suitable gauge block onto the datum, setting the instrument base onto the gauge block and advancing the rod, as above.

3. If an error is indicated, i.e. the zero on the thimble is not aligned with the index line on the sleeve, this is normally due to wear and compensation can be made by rotating the “split nut” fitted to each rod, using the spanner supplied.
4. Should excessive “play” be apparent in the spindle (caused by wear on the micrometer screw) rotate the thimble back to reveal and adjustment nut. Using the adjustment spanner provided, tighten the nut just enough to eliminate the “play”.

Care and maintenance

The RS depth gauge micrometer is a precision instrument, and the care it needs requires little effort to ensure a long and accurate life.

1. The instrument should be wiped clean of dust and oil before and after use. Use lint free cleaning cloths or pads. Never use an air hose as this can force dirt and grit into the spindle threads.
2. Keep the instrument on a clean surface during use.
3. Always return the depth gauge micrometer to its protective storage box after use.
4. Do not retract or advance the measuring rod by spinning the base around the axis of the measurement rod.
5. Do not drop the instrument, as this will cause misalignment of the measuring rod face.
6. Regularly apply a little instrument oil to the screw threads to assure free running performance.

Note: The set of measuring rods supplied with each RS depth gauge micrometer have been calibrated specifically for that instrument. Transposing measuring rods from other sets will result in inaccurate measurements.

RS Components shall not be liable for any liability or loss of any nature (howsoever caused and whether or not due to RS Components’ negligence) which may result from the use of any information provided in **RS** technical literature.

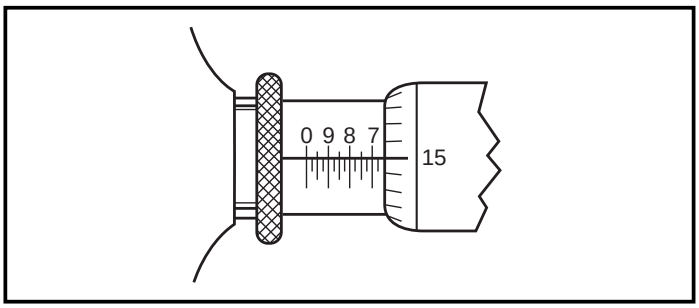
D

RS Best-Nr.

(0-6")	603-198
(0-150mm)	603-205

Ablesen der Skala

Zöllige Ausführung

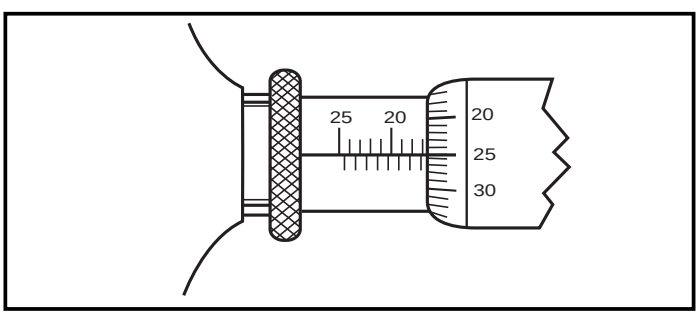


Grobteilung	= 6 x 0,1"	= 0,6"
Feinteilung	= 1 x 0,025"	= 0,025"
Ablesetrommel	= 15 x 0,001"	= 0,015"
	Messwert	= 0,640"

Die Hülse ist mit einer Grobteilung von 0,1" und einer Feinteilung von 0,025" versehen. Die Ablesetrommel hat auf dem Umfang ihrer Abschrägung 25 Teilstriche, die jeweils 0,001" repräsentieren.

Hinweis: Der angezeigte Messwert liegt auf dem Teil der Hülse, der von der Ablesetrommel verdeckt ist.

Metrische Ausführung



Grobteilung	= 16 x 1mm	= 16,00mm
Feinteilung	= 1 x 0,5mm	= 0,5mm
Ablesetrommel	= 25 x 0,01mm	= 0,25mm
	Messwert	= 16,75mm

Die Hülse ist mit einer Grobteilung von 1,0mm und einer Feinteilung von 0,5mm versehen. Die Ablesetrommel hat auf dem Umfang ihrer Abschrägung 50 Teilstriche, die jeweils 0,01mm repräsentieren.

Hinweis: Der angezeigte Messwert liegt auf dem Teil der Hülse, der von der Ablesetrommel verdeckt ist.

Messverfahren

1. Entfernen Sie die Abdeckkappe der Ablesetrommel/Gefühlsratsche, und reinigen Sie den „Referenzsitz" vor dem Einsetzen der Messstange. Überzeugen Sie sich, dass die Messstange korrekt eingesetzt ist, und drehen Sie die Abdeckkappe wieder fest. Ziehen Sie nicht zu fest an.
2. Reinigen Sie die Messstange, die Bezugsfläche der Basis und das zu messende Werkstück.
3. Prüfen Sie die Genauigkeit der Tiefenmessschraube mit dem Kalibrier- und Einstellverfahren (siehe auf der Rückseite).
4. Halten Sie die Basis auf einer glatten, planen Fläche oberhalb des Schlitzes oder der Aussparung fest, die gemessen werden soll, und bewegen Sie die Messstange nach unten, bis sie den Boden der Öffnung berührt. Benutzen Sie die Gefühlsratsche, um eine konstante Kraft und gleichbleibende Messwerte sicherzustellen.
5. Ziehen Sie die Klemme fest, bevor Sie das Messinstrument aus dem Werkstück herausziehen. Lesen Sie den Messwert auf der Skala ab (so wie oben am Beispiel erläutert).

Hinweis: Wenn Sie eine Messung mit einer anderen Messstange als der 0-1"/0-25mm Messstange vornehmen, denken Sie daran, dass auch die zusätzliche Stangenlänge berücksichtigt werden muss. Ein Beispiel: Falls die 3-4"/75-100mm Messstange verwendet wird, müssen zum Messwert, der auf der Hülse und der Ablesetrommel angezeigt wird, 3" bzw. 75mm addiert werden.

Kalibrieren und Einstellen

Prüfen Sie die Genauigkeit der RS Tiefenmessschraube vor der Verwendung grundsätzlich auf folgende Weise:

1. Wenn Sie die 0-1"/0-25mm Messstange verwenden, reinigen Sie die Bezugs-/Messflächen der Basis und Messstange, und ziehen die Messstange dann in die Basis zurück.
2. Halten Sie die Basis auf der RS Prüfplatte als Bezugsfläche fest, und bewegen Sie die Messstange, bis sie die Prüfplatte berührt. Sorgen Sie dabei mit der Gefühlsratsche für eine konstante Kraft. Wenn die Tiefenmessschraube korrekt eingestellt ist, muss sich als Messwert jetzt „Null" ergeben.

Hinweis: Andere Messstangen können auf Genauigkeit überprüft werden, indem erst ein geeignetes Parallelendmaß auf die Prüfplatte gelegt, dann die Basis des Messinstruments auf das Parallelendmaß aufgesetzt und schließlich die Messstange wie oben beschrieben bewegt wird.

3. Falls Sie einen Fehler feststellen, wenn also der Nullpunkt der Ablesetrommel nicht mit dem Indexstrich auf der Hülse fluchtet, ist dies normalerweise auf Verschleiß zurückzuführen. Verschleißerscheinungen lassen sich kompensieren, indem die „Spaltmutter", die sich an jeder Messstange befindet, mit dem beiliegen Schraubenschlüssel entsprechend verstellt wird.
4. Falls Sie ein übermäßiges Spiel in der Spindel bemerken, das durch Verschleiß der Messschraube verursacht wird, drehen Sie die Ablesetrommel zurück, um die Stellmutter freizulegen. Ziehen Sie die Stellmutter mit dem mitgelieferten Schraubenschlüssel dann soweit an, dass das Spiel beseitigt wird.

Pflege und Wartung

Die RS Tiefenmessschraube ist ein präzisionsgefertigtes Messinstrument, das nur wenig Pflege erfordert, um lange Zeit präzise Messwerte zu liefern.

1. Wischen Sie das Messinstrument vor und nach seiner Verwendung grundsätzlich sauber, um Öl und Staub zu entfernen. Benutzen Sie fusselfreie Putztücher oder Auflagen. Verwenden Sie keinesfalls Druckluft, da ansonsten Schmutz und Sand in das Spindelgewinde gelangen können.
2. Achten Sie darauf, dass sich das Messinstrument bei der Verwendung immer auf einer sauberen Fläche befindet.
3. Legen Sie die Tiefenmessschraube nach der Verwendung immer in den Schutzkasten zurück.
4. Bewegen Sie die Messstange keinesfalls vorwärts oder zurück, indem Sie die Basis um die Achse der Messstange drehen.
5. Lassen Sie die Tiefenmessschraube nicht fallen, da die Messstangeansonsten Fluchtungsfehler bekommt.
6. Ölen Sie die Schraubengewinde regelmäßig mit etwas Instrumentenöl, damit sie freigängig bleiben.

Hinweis: Der mit der RS Tiefenmessschraube gelieferte Messstangensatz wurde speziell für dieses Messinstrument kalibriert. Die Verwendung von Messstangen aus anderen Messstangensätzen führt zu ungenauen Messungen.

RS Components haftet nicht für Verbindlichkeiten oder Schäden jedweder Art (ob auf Fahrlässigkeit von RS Components zurückzuführen oder nicht), die sich aus der Nutzung irgendwelcher der in den technischen Veröffentlichungen von **RS** enthaltenen Informationen ergeben.

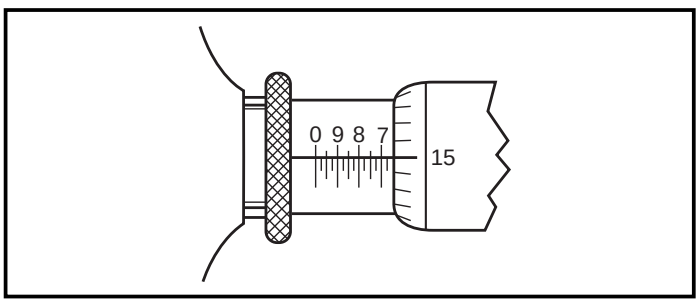
E

Código RS.

(0-6 pulg.)	603-198
(0-150 mm)	603-205

Lectura de la graduación

Versión imperial

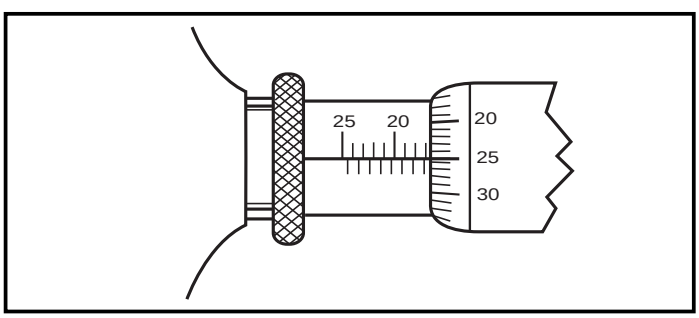


Graduaciones mayores	= 6 x 0,1 pulg.	= 0,6 pulg.
Graduaciones menores	= 1 x 0,025 pulg.	= 0,025 pulg.
Graduaciones del tambor	= 15 x 0,001 pulg.	= 0,015 pulg.
	Lectura	= 0,640 pulg.

El cilindro viene marcado con las graduaciones mayores, que equivalen a 0,1 pulgadas, y las graduaciones menores, equivalentes a 0,025 pulgadas cada una. Por su lado, el tambor está graduado con veinticinco marcas alrededor de su circunferencia biselada; cada graduación equivale a 0,001 pulgadas.

Nota: la lectura indicada corresponde a la parte del cilindro cubierta por el tambor.

Versión métrica



Graduaciones mayores	= 16 x 1 mm	= 16,00 mm
Graduaciones menores	= 1 x 0,5 mm	= 0,5 mm
Graduaciones del tambor	= 25 x 0,01 mm	= 0,25 mm
	Lectura	= 16,75 mm

El cilindro viene marcado con las graduaciones mayores, que equivalen a 1,0 mm, y las graduaciones menores, equivalentes a 0,5 mm cada una. Por su lado, el tambor está graduado con cincuenta marcas alrededor de su circunferencia biselada; cada graduación equivale a 0,01 mm.

Nota: la lectura indicada corresponde a la parte del cilindro cubierta por el tambor.

Método de medición

1. Retire el tapón del tope del tambor/trinquete y limpie la base de referencia antes de insertar la varilla de medición. Asegúrese de haber colocado la varilla correctamente y vuelva a colocar el tapón del tope. No aplique una tensión excesiva.
2. Limpie las superficies de referencia de la varilla y de la base, así como la pieza que desee medir.
3. Compruebe la precisión del micrómetro de profundidad siguiendo el procedimiento de calibrado y ajuste descrito más abajo.
4. Sostenga la base firmemente sobre una superficie plana y uniforme por encima de la ranura o cavidad que desee medir y haga avanzar la varilla hasta que alcance el fondo del agujero. Utilice el tope de trinquete para garantizar una fuerza constante y lecturas coherentes.
5. Aplique la abrazadera de bloqueo antes de retirar el instrumento de la pieza. Efectúe la lectura de la medición realizada siguiendo el procedimiento de lectura de las graduaciones.

Nota: al obtener una lectura mediante una varilla distinta a la varilla de 0-1 pulg. o 0,25 mm, tenga en cuenta la longitud adicional de la varilla. Por ejemplo, si utiliza la varilla de 3-4 pulg. o 50-100 mm, añada 3 pulg. o 75 mm a la lectura indicada en el cilindro y el tambor del micrómetro.

Calibrado y ajuste

Compruebe la precisión del micrómetro de profundidad de RS antes de cada uso, siguiendo el procedimiento descrito a continuación:

1. Cuando utilice la varilla de 0-1 pulg. o 0-25 mm, limpie las superficies de la base del instrumento y de la varilla de referencia e introduzca la varilla en la base.
2. Sostenga la base firmemente contra una superficie de referencia, es decir, la placa de superficie de RS, y haga avanzar la varilla hasta que entre en contacto con el plano de referencia. Aplique una fuerza constante con el tope de trinquete. Si el micrómetro de profundidad está correctamente regulado, la lectura debería ser cero.

Nota: puede comprobarse la precisión de otras varillas colocando un bloque de graduaciones adecuado sobre el plano de referencia, ubicando la base del instrumento sobre el bloque de graduaciones y haciendo avanzar la varilla, como se ha descrito anteriormente.

3. Si se detecta un error, como que el cero del tambor no esté alineado con la línea de índice del cilindro, es probable que las piezas estén desgastadas. Para compensar dicho desgaste, gire la tuerca acoplada a cada varilla mediante la llave suministrada.
4. En caso de que se observe un movimiento excesivo del husillo roscado (causado por el desgaste del tornillo del micrómetro), gire el tambor para dejar visible la tuerca de ajuste. Con la llave de ajuste suministrada, asegure la tuerca hasta que elimine el movimiento.

Cuidados y mantenimiento

El micrómetro de profundidad de RS es un instrumento de precisión y exige muy poco mantenimiento para garantizar la precisión a lo largo de toda su vida útil.

1. Limpie el instrumento de polvo y lubricantes antes y después de cada uso. Utilice los trapos de limpieza o las pistas sin pelusa. No utilice nunca una manguera de aire comprimido, puesto que puede introducir polvo y arenilla en la rosca del husillo.
2. Mantenga el instrumento sobre una superficie limpia durante su uso.
3. Tras cada uso, devuelva el micrómetro de profundidad a su caja de embalaje original.
4. No introduzca la varilla de medición en la base ni la haga avanzar girando la base sobre el eje de la varilla de medición.
5. No deje caer el instrumento, puesto que cualquier golpe puede causar defectos en el alineamiento de la cara de la varilla de medición.
6. Aplique regularmente un poco de lubricante para instrumentos en lasroscas de los tornillos para garantizar su libre movimiento.

Nota: el juego de varillas de medición suministrado con el micrómetro de profundidad de RS ha sido calibrado específicamente para este instrumento. Si coloca varillas de medición de otros juegos, las mediciones resultarán imprecisas.

RS Components no será responsable de ningún daño o responsabilidad de cualquier naturaleza (cualquiera que fuese su causa y tanto si hubiese mediado negligencia de RS Componentscomo si no) que pudiese derivar del uso de cualquier información incluida en la documentación técnica de **RS**.

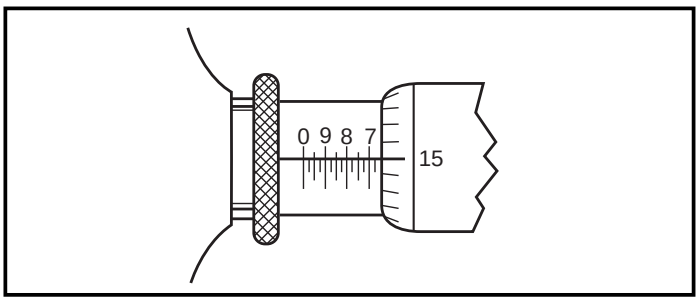
F

Code commande RS.

(0-6 pouces)	603-198
(0-150 mm)	603-205

Lecture des graduations

Version impériale

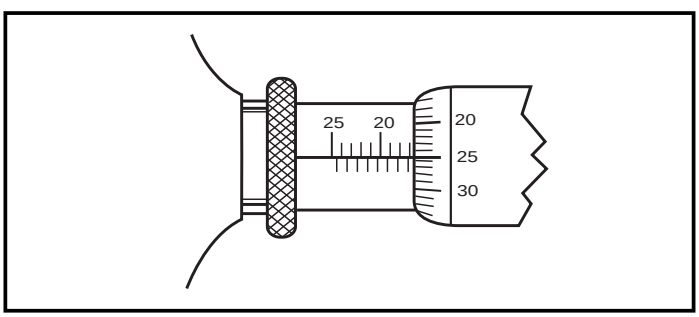


Grandes graduations	= 6 x 0,1 pouce	= 0.6 pouce
Petites graduations	= 1 x 0,025 pouce	= 0,025 pouce
Divisions de la virole	= 15 x 0,001 pouce	= 0,015 pouce
	Lecture	= 0,640 pouce

Le manchon est divisé en grandes graduations tous les 0,1 pouce et petites graduations tous les 0,025 pouce. La virole est divisée en vingt-cinq secteurs de 0,001 pouce sur sa circonférence biseautée.

Remarque : La valeur indiquée correspond à la partie du manchon couverte par la virole.

Version métrique



Grandes graduations	= 16 x 1 mm	= 16,00 mm
Petites graduations	= 1 x 0,5 mm	= 0,5 mm
Divisions de la virole	= 25 x 0,01 mm	= 0,25 mm
	Lecture	= 16,75 mm

Le manchon est divisé en grandes graduations tous les 1,0 mm et petites graduations tous les 0,5 mm. La virole est divisée en cinquante secteurs de 0,01 mm sur sa circonférence biseautée.

Remarque : La valeur indiquée correspond à la partie du manchon couverte par la virole.

Méthode de mesure

1. Enlever le capuchon de la virole et de la butée à cliquet et nettoyer le « siège » de référence avant d'introduire la tige de mesure. Vérifier que la tige est bien placée et remettre le capuchon, sans trop serrer.
2. Nettoyer les surfaces de référence de la tige et de la base ainsi que la pièce à mesurer.
3. Vérifier la précision du micromètre à indicateur de profondeur selon la procédure d'étalonnage et de réglage expliquée au verso.
4. Poser fermement la base sur une surface lisse et plane, au-dessus de la fente ou du creux à mesurer, et faire avancer la tige jusqu'à ce qu'elle vienne en contact avec le fond du trou. Utiliser la butée à cliquet pour maintenir une force constante et assurer l'uniformité des lectures.
5. Serrez la pince de verrouillage avant de retirer l'instrument de la pièce. Lisez la mesure selon les explications données.

Remarque : Pour les mesures obtenues avec d'autres tiges que la tige de 0-1 pouce ou 0-25 mm, n'oubliez pas de tenir compte de la longueur de tige supplémentaire. Par exemple, si vous utilisez la tige de 3-4 pouce ou 75-100 mm, ajoutez 3 pouces ou 75 mm à la valeur indiquée sur le manchon et la virole du micromètre.

Étalonnage et réglage

Vérifiez systématiquement la précision du micromètre à indicateur de profondeur RS selon la procédure suivante.

1. Avec la tige de 0-1 pouce/0-25 mm, nettoyez la base de l'instrument et les surfaces de référence de la tige et rentrez la tige dans la base.
2. Appuyez fermement la base contre une surface de référence (plaque de surface RS) et sortez la tige jusqu'à ce qu'elle vienne en contact avec le point de référence. Appliquez la butée à cliquet pour obtenir une force constante. Si le micromètre à indicateur de profondeur est correctement réglé, la valeur mesurée doit être zéro.

Remarque : Pour tester la précision des autres tiges, placez une cale adéquate sur la surface de référence, posez la base de l'instrument sur la cale et sortez la tige de la manière expliquée ci-dessus.

3. En cas d'erreur, c'est-à-dire si le zéro de la virole n'est pas aligné sur l'index du manchon, le problème est en général lié à l'usure et peut être compensé en faisant tourner l'écrou « fendu » monté sur chaque tige, à l'aide de la pince fournie.
4. Si la tige présente un jeu excessif (à cause de l'usure de la vis micrométrique), faites reculer la virole pour dégager l'écrou de réglage. À l'aide de la clé de réglage fournie, serrez cet écrou, juste assez pour éliminer le jeu.

Entretien

Le micromètre avec indicateur de profondeur RS est un instrument de précision. Il nécessite peu d'entretien pour pouvoir être utilisé longtemps sans rien perdre de sa précision.

1. Essuyez toujours l'instrument avant et après utilisation pour éliminer la poussière et les traces d'huile. Utilisez non pelucheux les tissus ou les garnitures de nettoyage. Ne nettoyez jamais l'instrument à l'air comprimé, car l'air pourrait enfoncer des particules dans les filets de la tige.
2. Posez toujours l'instrument sur une surface propre quand vous l'utilisez.
3. Remettez toujours le micromètre dans sa boîte protectrice après usage.
4. Ne manoeuvrez pas la tige de mesure en faisant tourner la base autour de son axe.
5. Ne faites pas tomber l'instrument : la face de la tige de mesure peut se déplacer en cas de choc.
6. Appliquez régulièrement un peu d'huile pour instruments sur les filetages des vis, afin de faciliter leur fonctionnement.

Remarque : Le jeu de tiges de mesure fourni avec chaque micromètre à indicateur de profondeur RS a été spécialement étalonné pour cet instrument. L'utilisation de tiges de mesure provenant d'un autre instrument donnera des résultats imprécis.

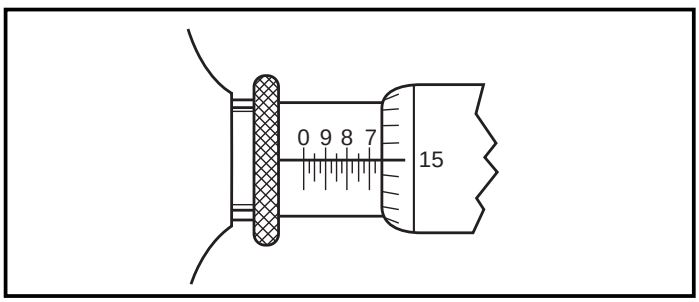
La société RS Components n'est pas responsable des dettes ou pertes de quelle que nature que ce soit (quelle qu'en soit la cause ou qu'elle soit due ou non à la négligence de la société RS Components) pouvant résulter de l'utilisation des informations données dans la documentation technique de **RS**.

DK

RS Varenr	
(0-6")	603-198
(0-150 mm)	603-205

Aflæsning af skalaen

Tommeversion

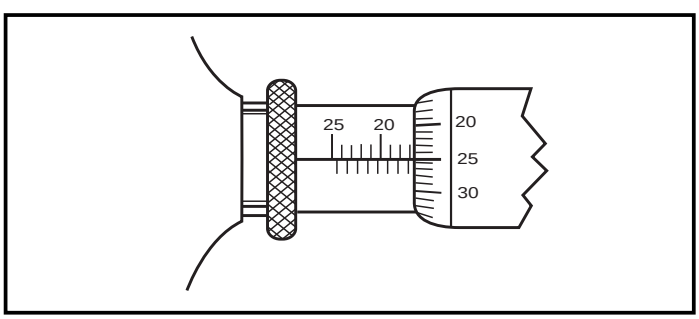


Store inddelinger	= 6 x 0,1"	= 0,6"
Små inddelinger	= 1 x 0,025"	= 0,025"
Bøsningsinddelinger	= 15 x 0,001"	= 0,015"
	Aflæsning	= 0,640"

Kraven er mærket med store inddelinger på 0,1" og små inddelinger på 0,025". Bøsningen er inddelt i 25 dele rundt om den skråtskårne kant, hver deling repræsenterer 0,001".

Bemærk: Den viste aflæsning er den del af kraven, der er dækket af bøsningen.

Metrisk version



Store inddelinger	= 16 x 1mm	= 16,00 mm
Små inddelinger	= 1 x 0,5 mm	= 0,5 mm
Bøsningsinddelinger	= 25 x 0,01 mm	= 0,25 mm
	Aflæsning	= 16,75 mm

Kraven er mærket med store inddelinger på 1,0 mm og små inddelinger på 0,5 mm. Bøsningen er inddelt i 50 dele rundt om den skråtskårne kant, hver deling repræsenterer 0,01 mm.

Bemærk: Den viste aflæsning er den del af kraven, der er dækket af bøsningen.

Målemetode

1. Fjern hætten til bøsningen/skraldestoppet, og rengør anlægssædet, før målestangen sættes i. Kontrollér, at stangen sidder korrekt, og sæt hætten på. Må ikke overspændes.
2. Rengør anlægsfladerne på stang og bundstykke og på det emne, der skal måles.
3. Kontrollér dybdemålingsmikrometeret ved at følge kalibrerings- og justeringsproceduren – se nærmere oplysninger herunder.
4. Hold bundstykket fast på en jævn, plan flade over den not eller fordybning, der skal måles, og skub målestangen ned, til den får kontakt med hullets bund. Brug skrallestoppet til at sikre en konstant kraft og ensartede aflæsninger.
5. Brug låseklemmen, før instrumentet fjernes fra emnet, og aflæs målingen i henhold til proceduren for skalaaflæsning.

Bemærk: Når der tages et mål med en anden målestand end en 0-1"/0-25 mm stang, skal der tages højde for den ekstra stanglængde. Hvis der f.eks. bruges en 3-4"/75-100 mm målestang, skal der lægges 3"/75 mm til den aflæsning, der vises på mikrometerets krave og bøsning.

Kalibrering og justering

RS dybdemålingsmikrometeret skal altid kontrolleres for nøjagtighed før brug ved at følge nedenstående fremgangsmåde:

1. Når der bruges en målestang på 0-1"/0-25 mm, rengøres anlægsfladerne på instrumentets bundstykke og målestang, og målestangen trækkes ind i bundstykket.
2. Hold bundstykket fast mod en anlægsflade, dvs. RS pladen, og skub målestangen ud, til den er i kontakt med referencefladen. Tryk med en konstant kraft med skraldestoppet. Hvis dybdemålingsmikrometeret er korrekt justeret, skal aflæsningen være nul.

Bemærk: Andre målestænger kan testes for nøjagtighed ved at anbringe en egnet måleklods på referencepladen, sætte instrumentets bundstykke på måleklodsen og skubbe målestangen ud som beskrevet ovenfor.

3. Hvis der foreligger en afvigelse, dvs. at nul på bøsningen ikke står ud for indekslinien på kraven, skyldes det normalt slid, og der kan kompenseres herfor ved at dreje den dobbeltmøtrik, der sidder på hver enkelt målestang, ved hjælp af det medfølgende justeringsværktøj.
4. Hvis der er for meget spil i spindlen (forårsaget af slid på mikrometerskruen), drejes bøsningen tilbage, så der ses en justeringsmøtrik. Spænd denne med justeringsværktøjet akkurat så meget, at spillet ophæves.

Vedligeholdelse

RS dybdemålingsmikrometeret er et præcisionsinstrument, og det kræver kun en smule vedligeholdelse for at sikre en lang levetid med nøjagtige målinger.

1. Instrumentet skal tørres rent for støv og olie før og efter brug. Brug en fnugfri rengøringsklud. Brug aldrig en luftslange, da denne kan presse snavs og støv ind i spindlens gevind.
2. Brug instrumentet på en ren overflade.
3. Læg altid dybdemålingsmikrometeret tilbage i beskyttelseskassen efter brug.
4. Undlad at trække målestangen tilbage eller skubbe den ud ved at dreje bundstykket rundt om målestangens akse.
5. Tab ikke instrumentet, da det vil resultere i, at målestangens flade bliver skæv.
6. Kom jævnligt en lille smule symaskineolie på skruens gevind, for at sikre at den kan køre frit frem og tilbage.

Bemærk: Målestangssættet, der følger med hvert RS dybdemålingsmikrometer, er kalibreret specifikt for hvert enkelt instrument. Ombytning med målestænger fra andre sæt giver unøjagtige målinger.

RS Components frasiger sig ethvert ansvar eller økonomisk tab (uanset årsag og uanset, om dette måtte skyldes RS Components' uagtsomhed), der opstår, som følge af brugen af oplysningerne i RS' tekniske materiale

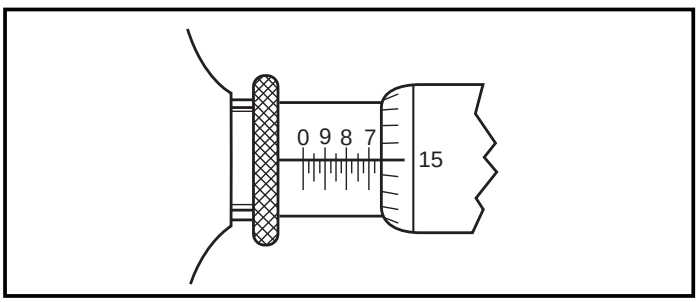
NL

RS Voorraadnummer

(0-6")	603-198
(0-150mm)	603-205

Het aflezen van de schaal

Versie met Engelse maten

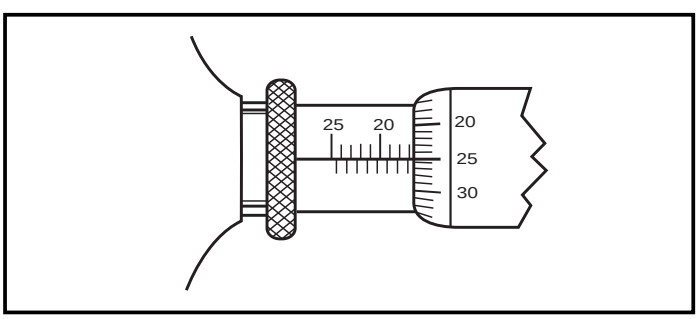


Hoofdschaaldelen	=	6 x 0,1"	= 0,6"
Kleinere schaaldelen	=	1 x 0,025"	= 0,025"
Schaaldelen beugelhuls	=	15 x 0,001"	= 0,015"
		Aflezing	= 0.640"

De huls is gemarkeerd met hoofdschaaldelen die 0,1" vertegenwoordigen en secundaire schaaldelen die 0,025" vertegenwoordigen. Het beugelhuis is verdeeld in vijfentwintig delen rond het afgeschuinde oppervlak, waarbij elk schaaldeel 0,001" vertegenwoordigt.

Opmerking: De aangegeven aflezing is dat gedeelte van de huls dat het beugelhuis laat zien.

Metrische versie



Hoofdschaaldelen	=	16 x 1mm	= 16,00mm
Kleinere schaaldelen	=	1 x 0,5mm	= 0,5mm
Schaaldelen beugelhuls	=	25 x 0,01mm	= 0,25mm
		Aflezing	= 16,75mm

De huls is gemarkeerd met hoofdschaaldelen die 1,0mm vertegenwoordigen en met secundaire schaaldelen die 0,5mm vertegenwoordigen. Het beugelhuis is verdeeld in vijftig delen rond het afgeschuinde oppervlak, waarbij elk schaaldeel 0,01mm vertegenwoordigt.

Opmerking: De aangegeven aflezing is dat gedeelte van de huls dat het beugelhuis laat zien.

Meetmethode

1. Verwijder de kap over de beugelhuls en de vertande aanslag en reinig de referentiezitting voordat u de meetstaaf aanbrengt. Let erop dat de staaf correct is aangebracht en plaats de kap terug. Draai deze niet te strak aan.
2. Reinig het staaf- en basisreferentieoppervlak en het te bemeten werkstuk.
3. Controleer met de meetstandaard en de afstelprocedure de nauwkeurigheid van de dieptemicrometer, zoals onderstaand omschreven.
4. Houd de basis stevig op een glad en vlak oppervlak boven de te meten gleuf of uitholling, en breng de staaf naar buiten totdat deze de bodem van het gat raakt. Gebruik de vertande aanslag om ervoor te zorgen dat een constante kracht en consistente aflezingen verkregen worden.
5. Zet voordat u het instrument uit het werkstuk verwijdert, de blokkeerklem vast. Lees de meting af en gebruik hierbij de schaalafleesprocedure.

Opmerking: Vergeet niet bij het doen van een meting met een andere dan de 0-1"/0-25mm staaf, met de extra staaflengte te rekenen. Bijvoorbeeld, als de 3-4"/75-100mm staaf gebruikt wordt, dient u 3"/75mm aan de aflezing op de bus en de beugelhuls van de micrometerkop toe te voegen.

IJking en afstelling

RS dieptemicrometers dienen altijd voor gebruik op nauwkeurigheid te worden gecontroleerd, door de volgende procedures te volgen:

1. Gebruik de 0-1"/0-25mm staaf en reinig de referentievlakken van de basis en de staaf, en trek de staaf terug in de basis.
2. Houd de basis stevig tegen het referentievlak, met name de RS vlakplaat, en breng de staaf naar buiten totdat deze het referentievlak raakt. Pas met behulp van de vertande aanslag een constante druk toe. Als de dieptemicrometer correct is afgesteld, dient hij "0" af te lezen.

Opmerking: U kunt andere staven op nauwkeurigheid testen, door een geschikt meetblok op het referentievlak aan te brengen, de basis van het instrument op het meetblok te plaatsen en de staaf als bovenstaand naar buiten te brengen.

3. Als er een afwijking te zien is, dus als de nul op de beugelhuls niet overeenkomt met de indexlijn op de huls, is dit normaal gesproken het gevolg van slijtage. Deze kan gecompenseerd worden door met de meegeleverde sleutel, de gespleten moer op de staaf te verdraaien.
4. Indien er buitensporige speling in de spil te merken is (veroorzaakt door slijtage van de schroef van de micrometer), kunt u de beugelhuls terugdraaien om de afstelmoer vrij te maken. Draai de moer met de meegeleverde sleutel net voldoende aan, om de speling op te heffen.

Aandacht en onderhoud

De RS dieptemicrometer is een precisie-instrument en behoeft slechts weinig aandacht voor een lange en nauwkeurige levensduur.

1. Het instrument dient voor en na gebruik schoongemaakt te worden, waarbij alle stof en olie verwijderd dienen te worden. Gebruik pluisvrije reinigingsdoekjes of gaasjes. Gebruik nooit perslucht aangezien dit vuil en gruis in de schroefdraad van de spil kan blazen.
2. Houd het instrument tijdens gebruik op een schoon oppervlak.
3. Berg na gebruik de dieptemicrometer altijd weer in de beschermende doos op.
4. Trek de meetstaaf niet in of breng deze niet naar buiten, door de basis rond de as van de meetstaaf te draaien.
5. Laat het instrument niet vallen, aangezien dit misaanpassing van de het meetvlak van de staaf zal veroorzaken.
6. Breng regelmatig op de schroefdraad een weinig instrumentenolie aan, zodat deze gemakkelijk kan blijven werken.

Opmerking: De meegeleverde set meetstaven bij elke RS dieptemicrometer is specifiek voor dat instrument geijkt. Het overbrengen van meetstaven van andere sets zal onnauwkeurige metingen tot gevolg hebben.

RS Components accepteert geen aansprakelijkheid met betrekking tot enige verantwoordelijkheid of enig verlies (door welke oorzaak dan ook en al of niet te wijten aan nalatigheid van de zijde van RS Components) die zou kunnen ontstaan in verband met het gebruik van gegevens die in de technische documentatie van RS Components zijn opgenomen.

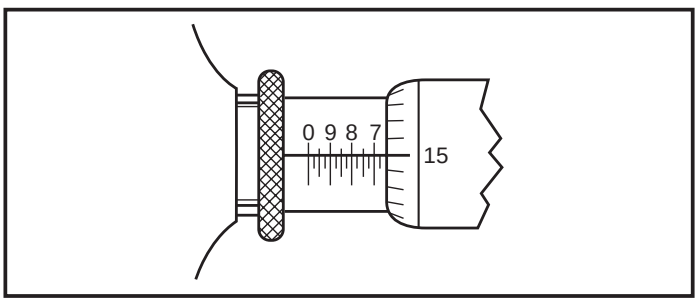
V7419

SE **RS Lagernummber**

(0-6 tum)	603-198
(0-150mm)	603-205

Avläsning av skalorna

Tum

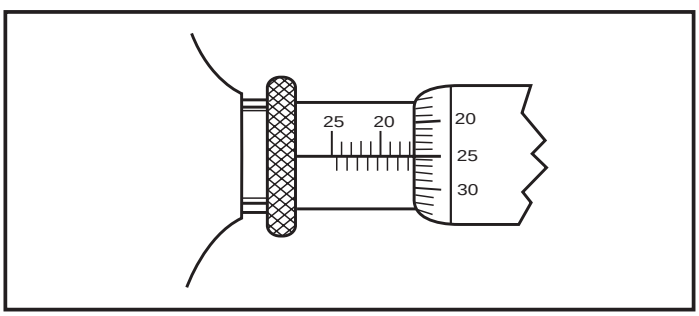


Huvudskaldelar på huvudskalan	= 6 x 0,1 tum	= 0,6 tum
Delskaldelar på huvudskalan	= 1 x 0,025 tum	= 0,025 tum
Skaldelar på nonieskalan	= 15 x 0,001 tum	= 0,015 tum
	Avläst värde	= 0,640 tum

Huvudskalan på mäthylsan är graderad i huvudskaldelar om 0,1 tum och i delskaldelar om 0,025 tum. Nonieskalan på mättrummans fasade del är graderad i 25 skaldelar runt sin omkrets. Varje sådan skaldel motsvarar 0,001 tum.

Obs: Avläst skalvärde är den del av mäthylsan som är täckt av mättrumman.

Metrisk



Huvudskaldelar på huvudskalan	= 16 x 1 mm	= 16,00 mm
Delskaldelar på huvudskalan	= 1 x 0,5 mm	= 0,5 mm
Skaldelar på nonieskalan	= 25 x 0,01 mm	= 0,25 mm
	Avläst värde	= 16,75 mm

Huvudskalan på mäthylsan är graderad i huvudskaldelar om 1,0 mm och i delskaldelar om 0,5 mm. Nonieskalan på mättrummans fasade del är graderad i 50 skaldelar runt sin omkrets. Varje sådan skaldel motsvarar 0,01 mm.

Obs: Avläst skalvärde är den del av mäthylsan som är täckt av mättrumman.

Mätningsförfarande

1. Ta av mättrummans/spärrens hatt och rengör "referenssätet" innan du sätter i mätstången. Se till att sliden är korrekt placerad och sätt tillbaka hatten. Dra inte åt för hårt.
2. Rengör slidens ytor, referensytan och mätobjektet.
3. Kontrollera djupmikrometerns noggrannhet med hjälp av kalibrerings- och justeringsförfarandet, som beskrivs på nästa sida.
4. Håll mätskänkeln stadigt mot en slät, plan yta ovanför det spår eller den försänkning vars djup ska mätas, och kör fram mätstången tills den vidrör hålighetens botten. Fullborda alltid mätningen genom att vrida fram mätstången med hjälp av spärren, eftersom denna ger korrekt och repeterbart anliggningstryck och därmed ett tillförlitligt mätresultat.
5. Dra åt låsringen innan du lyfter bort djupmikrometern från mätobjektet. Läs av mätvärdet enligt anvisningarna ovan.

Obs: Om du använder en annan mätstång än 0–1 tum/0–25 mm, måste du korrigera det avlästa värdet för slidens större längd. Om du t.ex. använder mätstången 3–4 tum/75–100 mm, ska du lägga till 3 tum/75 mm.

Kalibrering och justering

Noggrannheten hos RS djupmikrometer ska före användning alltid kontrolleras enligt förfarandet nedan.

1. Om mätstången används, rengör mätskänkelns och mätstångens referensytor och dra in sliden helt i mätskänkeln.
2. Håll mätskänkeln stadigt mot en referensyta, t.ex. en RS kalibreringsytplatta. Kör fram sliden tills den vidrör referensytan och anbringa korrekt mätkraft med hjälp av spärren. Om djupmikrometern är korrekt justerad, ska dess avlästa värda vara exakt 0.

Obs: Andra mätstänger kan kontrolleras genom att man placerar en lämplig passbit på referensytan, placerar djupmikrometern mot passbiten och kör fram mätstången på samma sätt som ovan.

3. Om kalibreringsresultatet inte är godkänt, dvs. om nonieskalans nolla inte står exakt mitt för nollinjen på mäthylsan, beror det vanligen på slitage. Detta kan kompenseras med hjälp av den medföljande nyckeln och den ställmutter som finns på alla mätstänger.
4. Om märkbart glapp uppstår i djupmikrometerns spindel (orsakas av slitage på mikrometerskruven), skruva tillbaka mättrumman tills justermuttern blir åtkomlig. Dra med hjälp av den medföljande justernyckeln åt muttern tills glappet nätt och jämnt försvinner.

Skötsel och underhåll

RS djupmikrometer är ett precisionsinstrument, som med några enkla skötsel- och underhållsåtgärder bibehåller sin noggrannhet under lång tid.

1. Torka av smuts och olja från djupmikrometern före och efter användning. Använd luddfria rengöringsdukar eller -trasor. Blås aldrig rent med tryckluft, eftersom luftstrålen kan trycka in föroreningar i spindelns gänga.
2. Se till att de ytor instrumentet används på är rena.
3. Lägg alltid tillbaka djupmikrometern i dess låda efter användning.
4. Kör inte ut eller tillbaka mätstången genom att rotera mätskänkeln runt mätstången.
5. Undvika att tappa instrumentet, eftersom mätstången då lätt blir krökt.
6. Smörj gängan sparsamt och regelbundet med instrumentolja så att den löper lätt.

Obs: Den uppsättning mätstänger som levereras tillsammans varje RS djupmikrometer är kalibrerad speciellt för den mikrometer de levererats med. Om man byter mätstänger mellan olika mikrometerindivider, får man alltså felaktiga mätresultat.

RS Components ska inte vara ansvarigt för någon som helst skuld eller förlust av vilken art det vara må (hur denna än har orsakats och om den är orsakad av försumlighet från RS Components eller ej) som kan resultera från användning av någons som helst information som tillhandahålls i tekniska skrifter från RS Components.