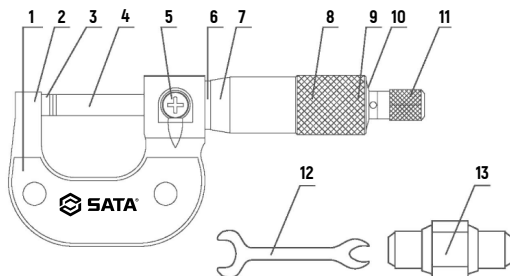


使用说明:



一、产品结构

- | | | |
|---------|---------|----------|
| 1) 隔热装置 | 6) 固定套管 | 10) 盖板 |
| 2) 尺架 | 7) 四角弹簧 | 11) 测力装置 |
| 3) 测砧 | 8) 微分筒 | 12) 扳手 |
| 4) 测微螺杆 | 9) 锥套 | 13) 校对量杆 |
| 5) 锁紧装置 | | |

二、产品参数

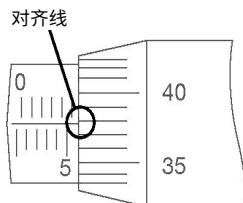
编号	品名	测量范围 (mm)	分度值 (mm)	校对量杆长度 (mm)
91531	外径千分尺 0-25MM	0-25	0.01	-
91532	外径千分尺 25-50MM	25-50	0.01	25
91533	外径千分尺 50-75MM	50-75	0.01	50

三、产品性能

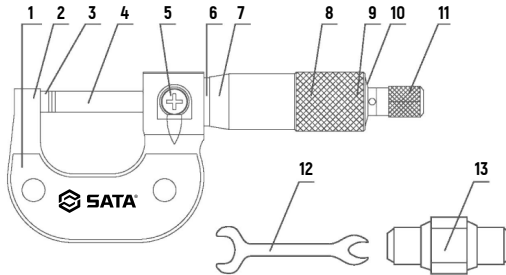
产品符合 GB/T1216-2004 标准; 选用优质材料制造, 测量面镶硬质合金; 带锁紧装置棘轮装置可保证测力恒定尺架表面镀铬或喷塑激光刻线: 25mm 以上配有校对量杆。

四、使用方法

- 使用前应将测量面仔细擦净, 检查或调整零位到正确位置。
- 校正或调整零位方法:
转动测力装置, 使两侧面轻轻地接触 (> 25mm 的外径千分尺应用校对量杆校正) 当听到棘轮摩擦声时, 即为归零。若此时不是零位则用扳手 (件 12) 转动固定套管使零位对准。
- 压线或离线调整:
当微分筒压线或离线超过标准规定时, 则松开取下测力装置 (件 11) 并取下盖板 (件 10), 再取下微分筒 (件 8) 及锥套 (件 9), 将锥套向前移或向后退来调整压线或离线锥套向前移调压线, 锥套向后移条离线, 调好后将微分筒 (件 4) 及锥套 (件 9) 装上零位对准, 盖上盖板 (件 10), 将测力装置 (件 11) 装上拧紧则调整完毕
- 测量时必须使用测力装置, 以恒定的测量压力进行测量, 禁止测量运动的被测物
- 需较长时期的保存, 应进行防锈处理后装入产品盒。
- 读数方法:
千分尺的最小读数为 0.01mm
图示读数为 5.88mm
(可以读到 0.001mm-0.002mm)



Operation Instructions :



I. Product structure

- | | | |
|------------------------------|------------------------|----------------------------|
| 1) Thermal insulation device | 6) Fixed sleeve | 10) Cover plate |
| 2) Ruler frame | 7) Quadrangle spring | 11) Force measuring device |
| 3) Measuring anvil | 8) Micrometer cylinder | 12) Wrench |
| 4) Micrometer screw | 9) Taper sleeve | 13) Calibrating rod |
| 5) Locking device | | |

II. Product parameters

No.	Product name	Measuring range (mm)	Division value (mm)	Calibrating rod length (mm)
91531	Outside micrometer 0-25 mm	0-25	0.01	-
91532	Outside micrometer 25-50 mm	25-50	0.01	25
91533	Outside micrometer 50-75 mm	50-75	0.01	50

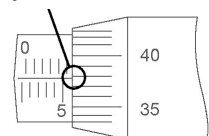
III. Product performance

This product conforms to GB/T1216-2004 standard and is made of high quality materials. The measuring surface is inlaid with hard alloy. The ratchet device with its locking mechanism can guarantee constant measuring force. The surface is a chrome-plated or sprayed constant force measuring ruler with divisions formed by laser technology; it is equipped with a calibrating rod for measurements above 25 mm.

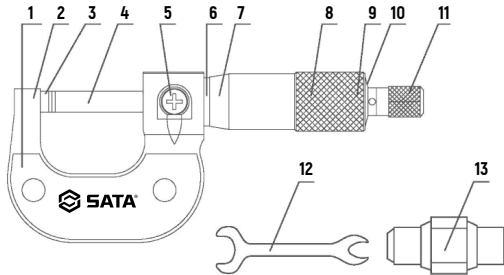
IV. Operation Instructions

- Clean the measuring surface carefully before use, and check or adjust the zero position to the correct position.
- Zero position correction or adjustment methods:
Rotate the force measuring device to make both sides touch gently (the outside micrometer with a measurement range greater than 25 mm shall be calibrated with a calibrating rod). When you hear the friction sound of the ratchet, the tool will be reset. If it is not reset, rotate the fixed sleeve with a wrench (12) for alignment.
- Line pressing or offline line deviation adjustment:
When the differential cylinder pressure line pressing or offline line deviation of the micrometer cylinder exceeds the standard, remove the force measuring device (11) and cover plate (10), then remove the differential cylinder micrometer cylinder (8) and taper sleeve (9). Move the taper sleeve forwards or backwards for adjustment in relation to line pressing or offline line deviation. After the adjustment is done, align the differential cylinder micrometer cylinder (8) and taper sleeve (9), align the zero position, cover the cover plate (10) and tighten the force measuring device (11) to complete the adjustment.
- The force measuring device shall be used for measurement with constant measuring pressure. It is not to be used to measure moving objects.
- If this tool will not be used for a long time, it shall be placed into its box after anti-rust treatment preservation.
- Reading method:
The minimum reading of the micrometer is 0.01 mm
The graphic reading is 5.88 mm
(Reading accuracy can reach up to 0.001-0.002 mm)

Alignment line



Gebrauchsanweisung:



I. Product structure

- | | | |
|-----------------------------|-----------------------------|------------------------|
| 1) Isoliervorrichtung | 6) Befestigungsdurchführung | 10) Deckel |
| 2) Lineal | 7) Vierkantfeder | 11) Kraftmessgerät |
| 3) Amboss | 8) Differentialrohr | 12) Schraubenschlüssel |
| 4) Mikroschraube | 9) Kegelhülse | 13) Prüfstab |
| 5) Verriegelungsvorrichtung | | |

2. Produktparameter

Nummer	Produktname	Messbereich mm	Staffelungswert mm	Prüfstablänge mm
91531	Außendurchmessersmikrometer 0-25MM	0-25	0.01	-
91532	Außendurchmessersmikrometer 25-50MM	25-50	0.01	25
91533	Außendurchmessersmikrometer 50-75MM	50-75	0.01	50

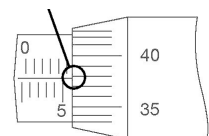
3. Produktleistung

Das Produkt entspricht dem Standard GB / T1216-2004, ist aus hochwertigen Materialien gefertigt. Die Oberfläche der Messfläche hat eingelegte Hartlegierungen. Die Sperrratsche mit Arretierung kann sicherstellen, dass die Prüfkraft stabil ist. Die Oberfläche des Linealrahmens wird verchromt oder mit einer Lasermarkierung besprüht: über 25 mm mit Prüfstab ausgerüstet

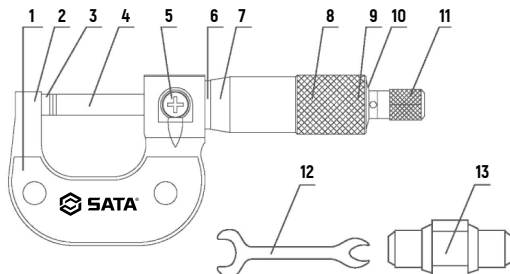
4. Verwendungsmethode

- Reinigen Sie die Messfläche vor dem Gebrauch sorgfältig ab, überprüfen oder justieren Sie die Nullposition auf die richtige Position.
- Wie stelle ich die Nullposition richtig oder passe sie an:
Drehen Sie das Kraftmessgerät so, dass die beiden Seiten einander leicht berühren (Außendurchmessersmikrometer > 25 mm ist mit Prüfstab zu kalibrieren). Wenn das Ratschgeräusch hörbar ist, wird es auf die Nullposition gestellt. Ist dies nicht der Fall, drehen Sie die Fixierhülse mit einem Schraubenschlüssel (Pos. 12), um die Nullposition auszurichten.
- Druckleitung oder Offline-Einstellung:
Wenn der Differentialzylinder die Linie angrenzt oder die Norm überschreitet, nehmen Sie das Kraftmessgerät (Pos. 11) ab und entfernen Sie den Deckel (Pos. 10). Nehmen Sie dann den Differentialzylinder (Pos. 8) und die Kegelhülse (Pos. 9) ab. Bewegen Sie die Kegelhülse nach vorne oder nach hinten, um die Situation einzustellen. Kegelhülse nach vorne zur Einstellung dazu, wenn der Differentialzylinder die Linie angrenzt; Kegelhülse nach hinten zur Einstellung dazu, wenn der Differentialzylinder die Norm überschreitet.
Nach der Einstellung bewegen Sie den Differentialzylinder (Pos. 8) und die Kegelhülse (Pos. 9) zur Nullposition zur Ausrichtung. Decken Sie den Deckel (Pos. 10) ab und ziehen Sie das Kraftmessgerät (Pos. 11) fest und die Einstellung ist somit fertig.
- Das Messgerät muss zum Messen mit konstantem Messdruck verwendet werden. Es ist verboten, das sich bewegende Objekt zu messen.
- Wenn es über einen längeren Zeitraum gelagert werden muss, sollte es rostfrei gemacht und in die Produktverpackung gelegt werden.
- Methode zur Ablesung:
Die Mindestablesung des Mikrometers beträgt 0,01 mm
Der gemessene Wert beträgt 5,88 mm
(0,001 mm bis 0,002 mm möglich)

Image-Slogan: Ausrichtungslinie



Инструкция по эксплуатации:



I. Структура продукта

- | | | |
|-------------------------|-----------------------------|--|
| 1) Тепловая изоляция | 6) Крепительная втулка | 10) Перекрышка |
| 2) Рамка линейки | 7) Четырехугольная пружина | 11) Устройство для измерения силы |
| 3) Наковальня | 8) Дифференциальный цилиндр | 12) Гаечный ключ |
| 4) Микровинт | 9) Коническая втулка | 13) Корректирующий измерительный стержень. |
| 5) Стопорное устройство | | |

II. Параметры продукта

№ п.п.	Наименование продукта	Диапазон измерения, мм	Делительное значение, мм	Длина корректирующего измерительного стержня, мм
91531	Внешний микрометр 0-25 мм	0-25	0.01	-
91532	Внешний микрометр 25-50мм	25-50	0.01	25
91533	Внешний микрометр 50-75мм	50-75	0.01	50

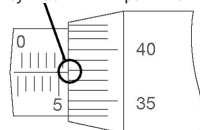
III. Характеристики продукта

Продукт соответствует стандарту GB / T1216-2004; изготовлен из высококачественных материалов, измерительная поверхность инкрустирована твердым сплавом: со стопорным устройством, храповое устройство может обеспечить постоянную динамометрию, поверхность рамки линейки хромирована или нанесена лазерной риской: продукт 25 мм или более с корректирующим измерительным стержнем.

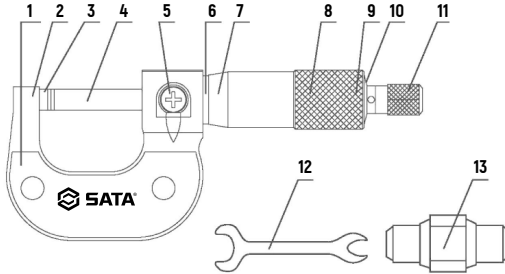
IV. Метод использования

- Тщательно очистите измерительную поверхность перед использованием, проверьте или отрегулируйте нулевое положение до правильного положения.
- Метод корректировки или регулировки нулевого положения:
Поверните динамометрическое устройство, чтобы обе боковых стороны слегка касались (внешний микрометр > 25 мм должен быть скорректирован с помощью корректирующего измерительного стержня). Когда скрежет храповиков слышен, это значит, что микрометр обнуляется. Если не обнуляется, используйте гаечный ключ (поз.12), чтобы вернуть крепительную втулку для выравнивания нулевого положения.
- Регулировка в случае, когда торцевая поверхность дифференциального цилиндра прижимается по нулевому делению шкалы или отделяется от нулевого деления шкалы:
Когда количество прижатия или количество отдаления дифференциального цилиндра превышает стандартное значение, снимите динамометрическое устройство (поз.11) и снимите перекрышку (поз.10), затем снимите дифференциальный цилиндр (поз.8) и коническую втулку (поз.9), переместите коническую втулку вперед или назад, чтобы отрегулировать количество прижатия или количество отдаления, коническая втулка вперед - для регулировки количества прижатия, коническая втулка назад - для регулировки количества отдаления. После регулировки установите дифференциальный цилиндр (поз.8) и коническую втулку (поз.9) выравнивая по нулевому положению, закройте перекрышку (поз.10), затяните динамометрическое устройство (поз.11). При этом, регулировка завершена.
- Необходимо использовать динамометрическое устройство для измерения при постоянном давлении измерения. Запрещается измерение движущихся объектов.
- При необходимости хранения в течение длительного периода времени следует вставить его в коробку продукта после антикоррозионной обработки.
- Метод чтения:
Минимальное показание микрометра составляет 0,01 мм.
Графическое показание составляет 5,88 мм.
(может читать до 0,001 мм-0,002 мм)

Плакат на рисунке: Линия выравнивания



사용 설명 :



가. 제품 구조

- | | | |
|-------------|------------|----------------|
| 1) 단일 장치 | 6) 고정 케이싱 | 10) 커버 |
| 2) 자대 | 7) 사각 스프링 | 11) 측정 장치 |
| 3) 정 버튼 | 8) 마이크로부 통 | 12) 핸들 |
| 4) 마이크로 스크류 | 9) 테이퍼 슬리브 | 13) 교정 스테프 게이지 |
| 5) 치 장치 | | |

나. 제품 파라미터

번호	품명	측정 점위 mm	눈금치 mm	교정 스테프 게이지 길이 mm
91531	외경 마이크로미터 0~25MM	0-25	0.01	-
91532	외경 마이크로미터 25~50MM	25-50	0.01	25
91533	외경 마이크로미터 50~75MM	50-75	0.01	50

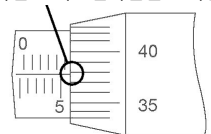
다. 제품 성능

제품은 GB/T1216-2004 기준에 부합되고 양질 재료를 선용하여 만들었으며 측정면에는 경질 합금을 넣었다. 로킹 장치 래치 장치를 가져 측력 고정을 보충할 수 있고 척 프레임 표면은 크롬 도금 또는 용사 레이저 눈금이며 25mm 이상은 교정 스테프 게이지가 배치되어 있다.

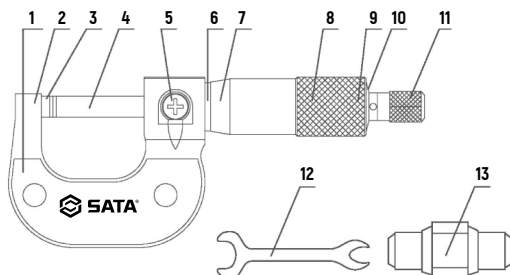
라. 사용 방법

- 1) 사용전 측정면을 자세히 닦고 영위가 정확한 위치인 지를 점검 또는 조정하여야 한다.
- 2) 영위 교정 또는 조정 방법:
측력 장치를 회전하여 양측면이 살짝 닿게 하고 (> 25mm 인 외경 마이크로미터를 응용하여 교정 스테프 게이지를 교정한다.) 래치 마찰 소리를 들었을 때 영부귀되었다. 이때 영위가 아니면 렌치 (부품 12) 로 고정 케이싱을 돌려 영위를 맞추게 한다.
- 3) 압선 또는 오프라인 조정:
마이크로부 통 압선 또는 오프라인이 기준 규정을 초과하였을 때 측력 장치 (부품 11) 를 떼고 커버 (부품 10) 를 떼 내며 또 마이크로부 통 (부품 8) 및 테이퍼 슬리브 (부품 9) 를 떼내고 테이퍼 슬리브를 전후로 이동하여 압선 또는 오프라인을 조정한다. 테이퍼 슬리브를 앞으로 조정하면 압선이고 테이퍼 슬리브를 뒤로 이동하면 오프라인이다. 조정후 마이크로부 통 (부품 8) 및 테이퍼 슬리브 (부품 9) 를 조립하여 영위를 맞추고 커버 (부품 10) 를 덮으며 측력 장치 (부품 11) 를 장착하여 조이면 조정을 완료한다.
- 4) 측정시 반드시 측력 장치를 사용하여 하고 고정된 측정 압력으로 측정하며 움직이는 측정물의 측정을 금지한다.
- 5) 비교적 긴 시간의 저장이 필요하면 응당 방청 처리후 제품 케이스에 넣어야 한다.
- 6) 읽는 방법:
마이크로미터의 최소 수치는 0.01mm
도시 숫자는 5.88mm
(0.001mm~0.002mm 까지 읽을 수 있다.)

사진 표어 : 얼라인먼트 라인



Instruções de uso:



I. Estrutura do produto

- | | | |
|--------------------------------------|--------------------------|-------------------------------------|
| 1) Dispositivo de isolamento térmico | 6) Bucha fixa | 10) Tampa |
| 2) Rêgua | 7) Mola de quatro cantos | 11) Dispositivo de medição de força |
| 3) Bigorna | 8) Tambor | 12) Chave |
| 4) Parafuso micrométrico | 9) Bucha cônica | 13) Haste de verificação |
| 5) Trava | | |

II. Parâmetros do produto

Número	Nome do produto	Faixa de medição (mm)	Valor de escala em mm	Comprimento da haste de revisão em mm
91531	Micrômetro externo de 0-25MM	0-25	0.01	-
91532	Micrômetro externo de 25-50MM	25-50	0.01	25
91533	Micrômetro externo de 50-75MM	50-75	0.01	50

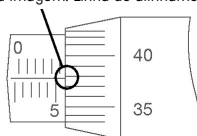
III. Desempenho do produto

O produto está em conformidade com o padrão GB/T1216-2004; é feito de materiais de alta qualidade e a liga dura é revestida na superfície de medição: o dispositivo de catraca com dispositivo de travamento pode garantir que a superfície do quadro de medição de força constante seja cromada ou pulverizada com marcação a laser: 25 mm ou mais, equipada com haste de revisão

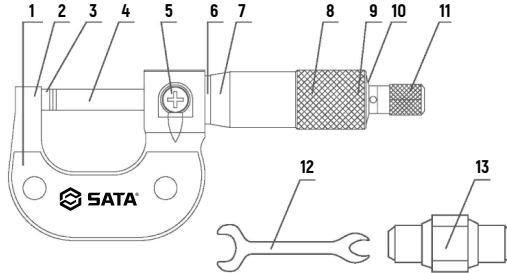
IV. Método de uso

- 1) Limpe cuidadosamente a superfície de medição antes de usar, verifique ou ajuste a posição zero para a posição correta.
- 2) Corrija ou ajuste o método de posição zero:
Gire o dispositivo de medição de força de forma que as duas superfícies laterais toquem suavemente (o micrômetro externo de diâmetro > 25mm deve ser calibrado pela haste de verificação), quando o som de atrito de catraca for ouvido, ele será zerado. Se não estiver na posição zero neste momento, use uma chave (peça 12) para girar a bucha de fixação para alinhar a posição zero.
- 3) Ajuste de linha de pressão ou off-line:
Quando a linha de pressão ou off-line do tambor exceder a especificação do padrão, retire o dispositivo de medição de força (peça 11) e remova a tampa (peça 10), e em seguida, retire o tambor (peça 8) e a bucha cônica (peça 9). Mova a bucha cônica para frente ou para trás para ajustar a linha de pressão ou a bucha cônica para avançar para ajustar a linha de pressão. A bucha cônica recua para a off-line e, após o ajuste, o tambor (peça 8) e a bucha cônica (peça 9) são ajustados para o alinhamento de posição zero, cubra a tampa (peça 10), aperte o dispositivo de medição de força (peça 11) e ajuste-a.
- 4) É necessário usar um dispositivo de medição de força ao medir com uma pressão de medição constante e para evitar a medição de objetos em movimento
- 5) É necessário ser armazenado por um longo período, e deve ser à prova de ferrugem e colocado na caixa do produto.
- 6) Método de leitura:
A leitura mínima do micrômetro é de 0,01 mm
A leitura gráfica é de 5,88 mm
(pode ler até 0,001mm-0,002mm)

Slogan da imagem: Linha de alinhamento



取扱説明書：



一、製品構造：

- | | | |
|----------|-------------|-----------|
| 1) 断熱装置 | 6) 固定スリーブ | 10) カバー |
| 2) フレーム | 7) 四隅スプリング | 11) 力測定装置 |
| 3) 定 ばね | 8) 差動チューブ | 12) レンチ |
| 4) アンヒル | 9) テーパースリーブ | 13) 基準棒 |
| 5) ロック装置 | | |

二、製品パラメータ

番号	製品名	測定範囲 mm	最少目盛り mm	基準棒の長さ mm
91531	外側マイクロメーター 0-25MM	0-25	0.01	-
91532	外側マイクロメーター 25-50MM	25-50	0.01	25
91533	外側マイクロメーター 50-75MM	50-75	0.01	50

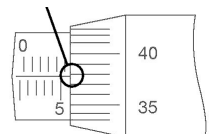
三、製品の性能

製品は GB/T1216-2004 規格に準拠しています；それは高品質の材料で作られていて、測定面は硬質合金をはめ込んでいます；ロック装置付きラチェット装置は一定の測定力を保証し、フレームの表面はクロムメッキまたはスプレーされ、レーザー彫刻されています；25mm 以上の場合は基準棒付き

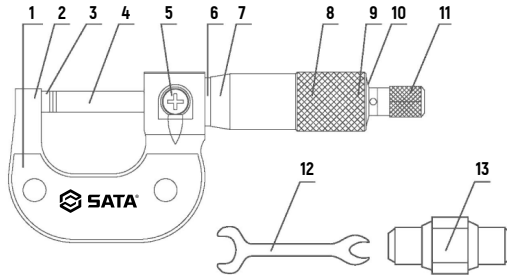
四、使用方法

- 使用前に測定面を慎重に清掃し、ゼロ位置を確認または正しい位置に調整します。
- ゼロの校正または調整方法 2
両側が ± 25 mm 外側マイクロメーターの場合は基準棒で校正すべき) にそっと触れるように力測定装置を回転させ、ラチェット摩擦音が聞こえたらゼロになります。そうでない場合は、レンチ (部品 12) を使用して固定スリーブを回転させ、ゼロ位置を合わせます。
- インラインまたはオフライン調整：
差動チューブの圧力ラインまたはオフラインが規格を超えた場合は、力測定装置 (部品 11) を緩めて取り外し、カバー (部品 10) を取り外し、次に差動チューブ (部品 8) とテーパースリーブ (部品 9) を取り外し、テーパースリーブを前進または後退させてインラインまたはオフラインを調整し、テーパースリーブを前進させてインラインを調整し、テーパースリーブを後退させてオフラインを調整し、調整後、差動チューブ (部品 8) とテーパースリーブ (部品 9) をゼロ位置に合わせ、カバー (部品 10) を覆い、力測定装置 (部品 11) を取り付け締め、調整を終了します
- 測定装置は一定の測定圧力で測定するために使用されなければならない、動いている物体を測定することは禁止されています
- 長期間保管する必要があるため、錆びないように製品箱に入れてください。
- 読み方：
マイクロメーターの最小読み取り値は 0.01 mm です
図に示した測定値は 5.88mm です
(0.001mm ~ 0.002mm まで可)

画像スローガン：アライメントライン



Instrucciones de uso:



I. Estructura del producto

- | | | |
|---------------------------------------|-------------------------------|---------------------------------------|
| 1) Dispositivo de aislamiento térmico | 6) manguito fijo | 10) tapa cubierta |
| 2) estante de regla | 7) resorte de cuatro esquinas | 11) dispositivo de medición de fuerza |
| 3) yunque de medición | 8) tubo diferencial | 12) llave |
| 4) husillo de micrometro | 9) cubierta cónica | 13) varilla de corrección |
| 5) dispositivo de bloqueo | | |

II. Parámetros del producto

No.	Nombre del producto	Rango de medición mm	Valor de graduación mm	Longitud de varilla de corrección mm
91531	Micrómetro de diámetro exterior 0-25MM	0-25	0.01	-
91532	Micrómetro de diámetro exterior 25-50MM	25-50	0.01	25
91533	Micrómetro de diámetro exterior 50-75MM	50-75	0.01	50

III. Función del producto

El producto cumple con la norma GB / T1216-2004; está hecho de materiales de alta calidad y la superficie de medición es de la aleación dura: el dispositivo de trinquete con dispositivo de bloqueo puede garantizar la estabilidad de la fuerza de medición. La superficie del estante de regla está cromada o rociada con una marca láser: 25 mm o más con varilla de corrección

IV. Método de uso

- Antes del uso, limpie cuidadosamente la superficie de medición, verifique o ajuste la posición cero a la posición correcta.
- Método de corregir o ajustar la posición cero:
Gire el dispositivo de medición de fuerza para que los dos lados toquen suavemente (para el micrómetro con el diámetro exterior más de 25mm, debe usar la varilla de corrección para corregirlo). Cuando se escuche el sonido de trinquete, ya está en la posición cero. Si no está en la posición cero en este momento, use la llave (elemento 12) para girar el manguito de fijación para alinear la posición cero.
- Ajuste de línea de presión o línea fuera:
Cuando la línea de presión o línea fuera del barril diferencial excede el estándar, retire el dispositivo de medición de fuerza (elemento 11) y retire la tapa cubierta (elemento 10), luego retire el barril diferencial (elemento B) y el manguito cónico (elemento 9). Mueva el manguito cónico hacia adelante o hacia atrás para ajustar la línea de presión o la línea fuera. Después del ajuste, se ajustan el tubo diferencial (elemento 8) y el manguito cónico (elemento 9) para hacer la alineación de la posición cero. Cubra la tapa (elemento 10), instale y apriete el dispositivo de medición de fuerza (elemento 11) y termina el ajuste.
- Al medir, debe usar el dispositivo de medición de fuerza para hacer la medición con la presión constante. Se prohíbe el objeto en movimiento.
- Si necesita almacenarse por un largo tiempo, debe colocarse en la caja del producto después del tratamiento contra la oxidación.
- Método de lectura:
La lectura mínima del micrómetro es de 0,01mm.
La lectura medida en la figura es de 5,88mm.
(puede leer hasta 0,001mm-0,002mm)

Lema de la imagen: Línea de alineación

