

Calibreren van de micrometer van de 20MS en 32MS slangenpers

1. Bepaal wat de afwijking van de pers is
2. Vervolgens aan de zijkant van de zwarte instelknop van de micrometer de inbusschroef losdraaien (sleutelwijdte = 1 mm) en voorzichtig de micrometer van de as af halen N.B. De inbussleutel is bij de pers geleverd en zit in de verpakking met het vet en het instructieboekje
3. De werkelijke waarde instellen op de micrometer en deze weer terug plaatsen op de as

Voorbeeld: Bij een blok Ø19 heeft de micrometer een instelling van 1,0 mm
(De persmaat is dan 20 mm)

Echter: werkelijk gemeten maat is Ø 20,2

- De afwijking is dus +0,2 mm
- Je draait dan de knop los met de inbusbout (zie de pijl op de tekening)
- Trek de micrometer voorzichtig naar voren
- Zet de micrometer op 1,2 mm
- Daarna de micrometer terugplaatsen en de inbusbout weer vastdraaien.

Let op: verdraai de as waarop de micrometer zit niet!

