

Einstellbare Auflösung: 0.0002 mm/0.00001"
 0.001 mm/0.00005"
 0.01 mm/0.0005"

Code	Reichweite	Genauigkeit	Hysterese	Anmerkung
2140-6	0-6mm/0-0.24"	1.6µm	0.8µm	flacher Rücken
2140-6WL	0-6mm/0-0.24"	1.6µm	0.8µm	flacher Rücken, integriertes WLAN



- 1-Taste 'DATA'
- 2-Display
- 3-Taste 'mm/in'
- 4-Taste 'MAX/MIN ZERO'
- 5-Messschaft
- 6-Rubinsonde
- 7-Ausgangs- und Ladeanschluss
- 8-Taste 'MODE'
- 9-Taste 'START/H'
- 10-Taste 'ON/OFF'

1. Stromversorgung: Akku, für 24 Stunden Dauerbetrieb. Bitte verwenden Sie das mitgelieferte Ladegerät.

2. Tasten:
 EIN/AUS: Ein-/Ausschalten
 MODUS: Kurzes Drücken zum Umschalten des Standardmodus
 /P0/P1/P2/P3/P4/P5/P6/P7/P8/P9

Standard-Grundfunktion (P0):

P0 wird auf dem Display angezeigt
 ---Drücken Sie kurz die Taste 'MAX/MIN ZERO', um auf Null zu stellen

---Durch kurzes Drücken der Taste 'mm/in' wird die Auflösung umgeschaltet.
 ---Durch kurzes Drücken der Taste 'DATA' wird die Datenübertragung aktiviert.
 ---Durch kurzes Drücken der Taste 'START/H' wird die Anzeige gesperrt oder entsperrt. Im gesperrten Zustand zeigt das Display 'HOLD' an; die Tasten 'DATA', 'mm/in' und 'ON/OFF' sind aktiv, die Tasten 'MAX/MIN ZERO' und 'MODE' sind deaktiviert.

Extremwertmessung (P1):

P1 wird auf dem Display angezeigt

---Durch kurzes Drücken der Taste 'MAX/MIN ZERO' kann zwischen den Messzuständen für Maximalwert, Minimalwert sowie Maximal- und Minimalwertdifferenz umgeschaltet werden.
 ---Durch kurzes Drücken der Taste 'START/H' wird die Extremwertmessung gestartet/beendet
 ---Durch kurzes Drücken der Taste 'DATA' erfolgt die Datenübertragung
 Beispiel: Um eine Minimalwert-Tracking-Messung durchzuführen, drücken Sie zunächst kurz die Taste 'MAX/MIN ZERO', bis auf dem Display das Zeichen 'MIN' angezeigt wird und blinkt. Drücken Sie dann kurz die Taste 'START/H', bis das Zeichen 'HOLD' auf dem Display erscheint und gleichzeitig mit dem Zeichen 'MIN' blinkt, um die Messung zu starten. Drücken Sie nach der Messung erneut die Taste 'START/H', um die Messung zu beenden.

Datenvoreinstellung (P2):

Auf dem Display wird 'P2' angezeigt

---Drücken Sie kurz die Taste 'MAX/MIN ZERO', um den Anfangswert auf Null zu setzen
 ---Drücken Sie kurz die Taste 'mm/in', um die Einheit zu ändern
 ---Drücken Sie kurz die Taste 'DATA', um den Wert zu ändern.
 ---Drücken Sie kurz die Taste 'START/H', um zwischen positiv und negativ umzuschalten.
 ---Drücken Sie kurz die Taste 'MODE', um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und in den nächsten Modus zu wechseln.

Toleranz (P3-P5):

Einstellung der oberen Toleranz (P3):

P3 wird auf dem Display angezeigt

---Drücken Sie kurz die Taste 'MAX/MIN ZERO', um die obere Toleranz auf Null zu setzen;
 ---Drücken Sie kurz die Taste 'mm/in', um die Ziffern zu ändern;
 ---Drücken Sie kurz die Taste 'DATA', um den Wert zu ändern;
 ---Drücken Sie kurz die Taste 'START/H', um zwischen positiv und negativ umzuschalten;
 ---Drücken Sie kurz die Taste 'MODE', um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und in den nächsten Modus zu wechseln

Einstellung der Grundgröße der Toleranz (P4):

P4 wird auf dem Display angezeigt

---Drücken Sie kurz die Taste 'MAX/MIN ZERO', um die Grundgröße auf Null zu setzen
 ---Drücken Sie kurz die Taste 'mm/in', um die Stelle zu wechseln
 ---Drücken Sie kurz die Taste 'DATA', um den Wert zu ändern

---Drücken Sie kurz die Taste 'MODE', um die aktuellen Einstellungen zu speichern und in den nächsten Modus zu wechseln.

Einstellung der unteren Toleranz (P5):

Auf dem Display wird 'P5' angezeigt.

---Drücken Sie kurz die Taste 'MAX/MIN ZERO', um die untere Toleranz auf Null zu setzen.

---Drücken Sie kurz die Taste 'mm/in', um die Anzeigeeinheit zu wechseln.

---Drücken Sie kurz die Taste 'DATA', um den Wert zu ändern.

---Drücken Sie kurz die Taste 'START/H', um zwischen positiv und negativ umzuschalten.

---Drücken Sie kurz die Taste 'MODE', um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und in den nächsten Modus zu wechseln. Beispiel: Der einzustellende Toleranzwert lautet 4 +0,02/-0,01 mm. Drücken Sie zunächst kurz die Taste 'MODE', um zur Einstellung der oberen Toleranz (P3) zu gelangen, und stellen Sie den Wert der oberen Toleranz auf 0,02 ein; drücken Sie dann kurz die Taste 'MODE', um zur Einstellung der Toleranzgrundgröße (P4) zu gelangen, und stellen Sie die Toleranzgrundgröße auf 4 ein; drücken Sie anschließend kurz die Taste 'MODE', um zur Einstellung der unteren Toleranz (P5) zu gelangen, und stellen Sie den Wert für die untere Toleranz auf -0.01 ein, um die Toleranzeinstellung abzuschließen.

Umschalten zwischen metrischen und Zoll-Einheiten (P6):

P6 wird auf dem Display angezeigt

---Drücken Sie kurz die Taste 'mm/in', um zwischen mm und Zoll umzuschalten

---Drücken Sie kurz die Taste 'MODE', um die aktuellen Einstellungen zu speichern und in den nächsten Modus zu wechseln

Automatische Abschaltzeit (P7):

P7 wird auf dem Display angezeigt

---Drücken Sie kurz die Taste „mm/in“, um die automatische Abschaltung einzustellen. Das Display zeigt 00:01 an, was eine automatische Abschaltung nach zehn Minuten ohne Bedienung bedeutet. Zeigt das Display 00:00 an, erfolgt keine automatische Abschaltung

---Drücken Sie kurz die Taste 'MODE', um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und in den nächsten Modus zu wechseln

Analogzeiger auf Null stellen (P8):

P8 wird auf dem Display angezeigt

---Drücken Sie kurz die Taste 'MAX/MIN ZERO', um den aktuellen Analogzeiger auf Null zu stellen

---Drücken Sie kurz die Taste 'MODE', um die aktuellen Einstellungen zu speichern und in den nächsten Modus zu wechseln

Richtungsumschaltung (P9):

P9 wird auf dem Display angezeigt

---Drücken Sie kurz die Taste 'mm/in', um die Richtung umzuschalten. ▲ bedeutet, dass die Zählrichtung positiv ist, wenn die Spindel nach oben bewegt wird, und ▼ bedeutet, dass die

Zählrichtung negativ ist, wenn die Spindel nach unten bewegt wird.

---Drücken Sie kurz die Taste 'MODE', um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und in den nächsten Modus zu wechseln

Reset-Funktion:

---Drücken Sie kurz gleichzeitig die Tasten 'MAX/MIN ZERO' und 'MODE', um die Werkseinstellungen wiederherzustellen

3. Wenn auf dem Display 'ERR01' angezeigt wird, bedeutet dies, dass bei der Datendekodierung eine Störung vorliegt;

Wenn auf dem Display 'ERR02' angezeigt wird, bedeutet dies, dass die oberen und unteren Toleranzeinstellungen fehlerhaft sind.

Wenn auf dem Display 'ERR03' angezeigt wird, bedeutet dies, dass die Daten die maximalen und minimalen Anzeigegrenzen überschreiten.

Hinweis: Die Fehlermeldungen 'ERR02' und 'ERR03' können durch die Reset-Funktion schnell zurückgesetzt werden. 5. Vermeiden Sie Stöße und das Eintauchen in Wasser.

4. Optionales Zubehör: Datenausgangskabel, Code: 7302-SPC11, für 2140-6.

Funkempfänger, Code: 2134-R1 (Tastaturformat),

2134-R2 (serielles Schnittstellenformat), für 2140-6WL.

5. Vermeiden Sie Stöße und das Eintauchen in Wasser.

6. Während der Messung sollte die Spindel senkrecht zur Werkstückoberfläche stehen, andernfalls ist die Messung möglicherweise nicht korrekt.

Achtung: Bitte bewegen Sie die Spindel nicht schnell und üben Sie keine seitlichen Kräfte auf die Spindel aus.

7. Bitte ölen Sie nach dem Gebrauch die Kontaktstelle. Die Spindel selbst darf nicht geölt werden, da sonst die Bewegung der Spindel nicht reibungslos erfolgt.