

Code	Reichweite	Auflösung	Genauigkeit
2182-25	0-25.4mm/0-1"	0.01mm/0.0005"	±0.02mm



1. Messen Sie die Keilnutentiefe von zylindrischen Werkstücken mit einem Durchmesser von Ø10-100 mm.

2. Tasten:

Langes Drücken: länger als 2 Sekunden; kurzes Drücken: weniger als 2 Sekunden.

TOL

---Durch kurzes Drücken gelangen Sie in den Toleranzmessmodus. In diesem Modus blinkt das Symbol "►" in der oberen rechten Ecke, wenn der Messwert größer als der obere Grenzwert ist. "◄" in der oberen linken Ecke blinkt, wenn der Messwert unter dem unteren Grenzwert liegt.

---Langes Drücken, um in den Toleranzeinstellungsmodus zu gelangen. '▼' erscheint und die letzte Ziffer blinkt.

Drücken Sie kurz die Taste 'ZERO', um die Ziffer zu positionieren. Die Ziffer blinkt, wenn sie positioniert ist. Drücken Sie kurz die Taste 'in/mm', um die Ziffer von 0 bis 9 zu ändern. Nach dem Einstellen des unteren Grenzwerts drücken Sie kurz die Taste 'TOL', '▲' erscheint und die letzte Ziffer blinkt. Stellen Sie den oberen Grenzwert wie den unteren Grenzwert ein. Drücken Sie kurz die Taste 'TOL', um die Einstellung abzuschließen und in den Toleranzmessmodus zu gelangen.

Wenn der untere Grenzwert größer als der obere Grenzwert ist, erscheint 'EEE' und die Digitalanzeige wechselt automatisch wieder in den Toleranzeinstellungsmodus.

M

---Durch kurzes Drücken erscheint 'MAX' und das Gerät wechselt in den Modus zur Erfassung des Maximalwerts. Durch erneutes kurzes Drücken erscheint 'MIN' und das Gerät wechselt in

den Modus zur Erfassung des Minimalwerts. Durch drittes kurzes Drücken erscheint 'TIR' und das Gerät ermittelt die Differenz zwischen dem Maximal- und dem Minimalwert einer Messung. in/mm

---Kurzes Drücken für Umschaltung zwischen Zoll- und metrischer Anzeige

Langes Drücken zum Ändern der Messrichtung. Bei Anzeige von '▲' erhöht sich der Wert, wenn sich die Spindel nach oben bewegt. Bei Anzeige von '▼' verringert sich der Wert, wenn sich die Spindel nach oben bewegt.

ABS

---Kurzes Drücken für Umschaltung zwischen absolutem und relativem Messmodus. Der normale Modus ist der absolute Messmodus ("ABS" wird angezeigt). Durch kurzes Drücken der Taste gelangen Sie an einem beliebigen Punkt in den relativen Messmodus (dieser Punkt wird als "relativer Nullpunkt" bezeichnet), 'ABS' verschwindet und der Messwert ist Null. In diesem Modus ist der Messwert die Entfernung zum "relativen Nullpunkt". Drücken Sie die Taste erneut, um zum absoluten Messmodus zurückzukehren.

---Langes Drücken, um in den Modus zum Einstellen des Anfangswerts zu gelangen. 'SET' erscheint und die letzte Ziffer blinkt. Drücken Sie kurz die Taste 'ZERO', um die Ziffer zu positionieren. Die Ziffer blinkt, wenn sie positioniert ist. Drücken Sie kurz die Taste 'in/mm', um die Ziffer von 0 bis 9 zu ändern. Langes Drücken

ZERO

---Wenn das Display eingeschaltet ist: Drücken Sie kurz, um den Anfangswert im absoluten Messmodus anzuzeigen ('ABS' wird angezeigt); drücken Sie lange, um das Display auszuschalten.

---Wenn das Display ausgeschaltet ist: Drücken Sie kurz, um das Display einzuschalten.

3. Messung:

---Halten Sie das digitale Anzeige-Keilnuten-Tiefenmessgerät und das zu prüfende Werkstück sauber.

---Setzen Sie die V-förmige Fläche des Tiefenmessgeräts auf die vollständige zylindrische Kante des zu prüfenden Werkstücks (Abb. 1).

---Drücken Sie kurz die Taste 'ZERO', um den Messkopf auf Null zurückzusetzen. Wenn der angezeigte Wert sinkt, wenn sich die Messstange nach unten bewegt, drücken Sie lange auf die Taste 'in/mm', um die Messrichtung zu ändern, sodass der angezeigte Wert steigt, wenn sich die Messstange nach unten bewegt (siehe Funktion der Taste 'in/mm').

---Führen Sie die Spitze in die Keilnut ein und passen Sie sie so an, dass der V-förmige Rahmen vollständig an der zylindrischen Kante anliegt (Abb. 2). Drehen Sie das Werkstück leicht, um den Maximalwert der Messanzeige zu ermitteln. Der Maximalwert entspricht der Tiefe der Keilnut.

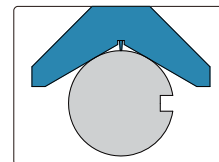


Abb. 1

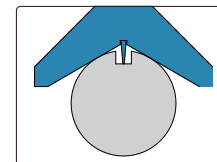


Abb. 2

4. Optionales Zubehör: SPC-Kabel (Code 7315-50M, 7302-40M, 7305-50M).