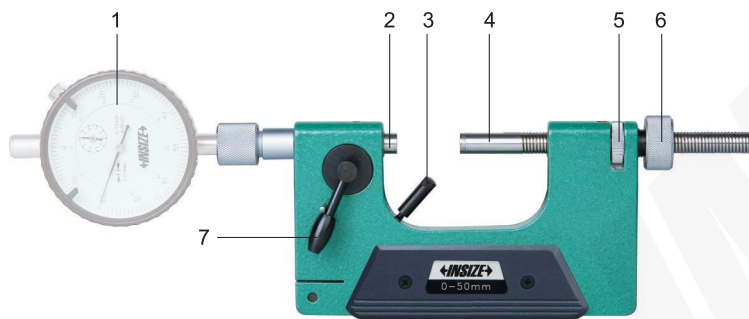


Code	Reichweite
2184-25WC	0-25mm
2184-50WC	0-50mm
2184-100WC	50-100mm
2184-150WC	100-150mm
2184-200WC	150-200mm



- 1-Messuhr (nicht im Lieferumfang enthalten)
- 2-Arbeitsspindel
- 3-Auflagetisch
- 4-Einstellspindel
- 5-Einstellmutter
- 6-Sicherungsmutter
- 7-Rückzuggriff

1. Dieses Produkt dient zur schnellen Go/No-Go-Prüfung in der Serienfertigung.

2. Wählen Sie vor der Messung den passenden Messblock zur Kalibrierung des Messgeräts aus:
 --- Bringen Sie die Messuhr an und reinigen Sie die Messflächen und den Messblock mit einem weichen Tuch.

--- Lösen Sie die Sicherungsmutter, legen Sie den Messblock zwischen die beiden Messflächen und drehen Sie die Einstellmutter. Wenn die beiden Messflächen den Messblock berühren, drehen Sie die Einstellmutter weiter, bis die Messspindel bis zur Hälfte des Rückzugswegs gedrückt ist, und ziehen Sie die Sicherungsmutter fest. Stellen Sie den Messwert auf Null ein.

--- Das Messgerät sollte regelmäßig überprüft werden, um sicherzustellen, dass es korrekt auf Null eingestellt ist.

3. Messung:

--- Verwenden Sie den Auflagetisch, um die Position für die Massenmessung festzulegen.

--- Betätigen Sie den Rückzughebel, legen Sie das Werkstück auf den Auflagetisch, lassen Sie den Rückzughebel los, schütteln Sie das Werkstück leicht, und sorgen Sie dafür, dass das Werkstück vollständig Kontakt mit den beiden Messflächen des Messgeräts hat.

--- Lesen Sie das Messergebnis ab.

--- Entfernen Sie das Werkstück nach Abschluss der Messung.

4. Nach dem Gebrauch sollte die Lehre geölt werden, um Rostbildung zu verhindern.

5. Optionales Zubehör: Messuhren und digitale Anzeigegeräte.