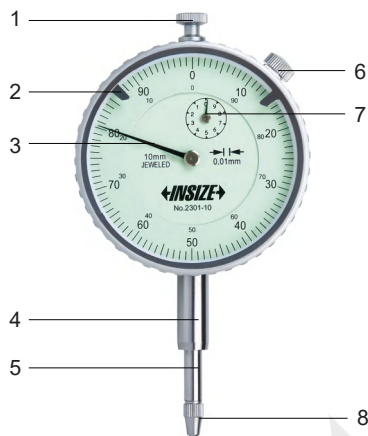


Abstufung: 0.01mm

Code	Bereich	Genauigkeit	Hysteres	Bereich/ Umdrehung	Wählbare Anzeige	Bemerkung
2301-10F	10mm	17µm	3µm	1mm	0-100	flacher Rücken
2301-10	10mm	17µm	3µm	1mm	0-100	zurückschlagen



1-Knopf für Spindelanhebung
2-Begrenzungszeiger
3-Langer Zeiger
4-Schaft

5-Spindel
6-Feststellschraube
7-Kurzer Zeiger
8-Messspitze

1. Die Messuhr sollte zum Gebrauch auf einer starren Halterung montiert sein.

2. Einspannen:

Bei Messuhren mit flachem Rücken wird der Schaft festgeklemmt. Bei einer Messuhr mit Zapfenrückseite kann die Messuhr durch Festklemmen des Zapfens oder des Schafts montiert werden. Wenn die Messuhr durch Festklemmen der Spindel montiert wird, wenden Sie bitte keine übermäßige Klemmkraft an, da dies die Bewegung der Spindel beeinträchtigen würde.

3. während der Messung sollte die Spindel senkrecht zur Werkstückoberfläche stehen, da sonst die Messung möglicherweise nicht korrekt ist.

Achtung: Bitte bewegen Sie die Spindel nicht schnell und üben Sie keine seitliche Kraft auf die Spindel aus.

4. Nach der Messung ölen Sie bitte den Kontaktpunkt. Die Spindel sollte nicht geölt werden, da sonst die Bewegung der Spindel nicht gleichmäßig ist.

5. Wenn die Messuhr fällt oder erschüttert wird, überprüfen Sie bitte die Messgenauigkeit vor der Verwendung.

6. Optionales Zubehör: Rückseiten (Code 7330-L2/F2), Kontaktpunkte (Serie 6282).

Um eine genaue Messung zu erhalten, ist es notwendig, den Kontaktpunkt entsprechend der Form des Werkstücks zu wählen. Bei der Messung von säulenförmigen Werkstücken sollte die Messerspitze gewählt werden, bei der Messung von kugelförmigen Werkstücken sollte die flache Spitze gewählt werden, bei der Messung von konkaven oder komplex geformten Werkstücken sollte die Nadelspitze gewählt werden.