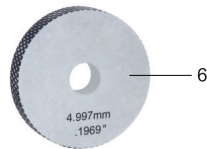


Code	Reichweite	Beschluss
2942-20	0.5-20.1mm	0.01mm/0.0005"
2942-40	20-40mm	0.01mm/0.0005"
2942-203	0.5-20.1mm	0.01mm/0.0005"
2942-403	20-40mm	0.01mm/0.0005"

- 1-Anzeige
- 2-Arretierung
- 3-Null-Ausgangswert
- 4-Messfühler
- 5-Sockel
- 6-Einstelllehre (2942-20 und 2942-203 im Lieferumfang enthalten)



1. Das Messgerät dient zur Messung des Enddurchmessers von Fasen oder konischen Bohrungen.

2. Tasten:

Langer Druck: länger als 2 Sekunden; kurzer Druck: weniger als 2 Sekunden.

M/TOL

---Drücken Sie lange, bis "TOL" erscheint, um den Toleranzmessmodus aufzurufen. In diesem Modus blinkt "▶" in der oberen rechten Ecke, wenn der Messwert über dem oberen Grenzwert liegt; "◀" in der oberen linken Ecke blinkt, wenn der Messwert unter dem unteren Grenzwert liegt. Drücken Sie kurz die Taste "M/TOL", um den Toleranzmessmodus zu verlassen.

---Halten Sie die Taste gedrückt, bis "TOL" und "▼" angezeigt werden, um den Modus zur Toleranzeinstellung aufzurufen. Die letzte Ziffer blinkt. Drücken Sie kurz die Taste „ZERO“, um die Ziffer einzustellen; die Ziffer blinkt, wenn sie eingestellt ist. Drücken Sie kurz die Taste "in/mm", um die Ziffer von 0 auf 9 zu ändern. Nachdem Sie die Untergrenze eingestellt haben, drücken Sie kurz die Taste "M/TOL"; "▲" erscheint und die letzte Ziffer blinkt. Stellen Sie die Obergrenze auf die gleiche Weise wie die Untergrenze ein. Drücken Sie kurz die Taste "M/TOL", um die Einstellung abzuschließen und in den Toleranzmessmodus zu wechseln. Wenn die Untergrenze größer als die Obergrenze ist, erscheint "EEE" und die Digitalanzeige wechselt automatisch wieder in den Toleranzeinstellmodus.

---Drücken Sie kurz, "MAX" erscheint und der Modus zur Erfassung des Maximalwerts wird aktiviert. Drücken Sie erneut kurz, "MIN" erscheint und der Modus zur Erfassung des Minimalwerts wird aktiviert. Drücken Sie ein drittes Mal kurz, "TIR" erscheint und Sie erhalten die Differenz zwischen dem maximalen und minimalen Messwert einer Messung.

in/mm

---Drücken Sie kurz für die Umrechnung zwischen Zoll- und metrischen Werteneinheiten, der Wert erhöht sich, wenn

---Drücken Sie lange, um die Messrichtung zu ändern. "▲" erscheint, der Wert verringert sich, wenn sich die Spindel nach oben bewegt. "▼" erscheint, der Wert verringert sich, wenn sich die Spindel nach unten bewegt.

ABS

---Durch kurzes Drücken wechseln Sie zwischen dem absoluten und dem relativen Messmodus. Der Standardmodus ist der absolute Messmodus (auf dem Display erscheint "ABS"). Drücken Sie die Taste kurz, um an einer beliebigen Stelle in den relativen Messmodus zu wechseln (diese Stelle wird als "relativer Nullpunkt" bezeichnet); "ABS" verschwindet und der Messwert ist Null. In diesem Modus entspricht der Messwert dem Abstand zum "relativen Nullpunkt". Drücken Sie die Taste erneut, um zum absoluten Messmodus zurückzukehren.

---Langes Drücken, um den Modus zur Einstellung des Anfangswerts aufzurufen. "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 auf 9 zu ändern. Drücken Sie lange die Taste "ABS", um den Einstellmodus zu verlassen.

NULL

---Bei eingeschaltetem Display: Kurz drücken, um den Anfangswert im absoluten Messmodus anzuzeigen ("ABS" wird angezeigt); lang drücken, um das Display auszuschalten.

---Bei ausgeschaltetem Display: Kurz drücken, um das Display einzuschalten.

DATA

---Kurz drücken, um den aktuellen Wert am Datenport anzuzeigen. Bei erfolgreicher Übertragung leuchtet die LED einmal auf; bei fehlgeschlagener Übertragung leuchtet die LED nicht.

---Lang drücken, um die analoge Auflösung umzuschalten.

3. Nullpunkt einstellen:

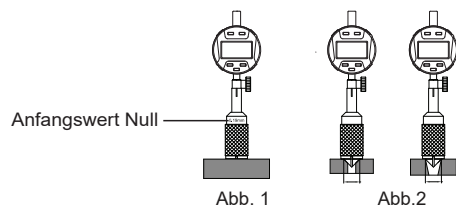
Messbereich: 0.5–20.1 mm

---Nullpunktgleich mit Einstelllehre zur Vermeidung von Sondenverschleiß. Stellen Sie den Anfangswert des Anzeigegegeräts auf den Wert der Einstelllehre ein (siehe Funktion der ABS-Taste), setzen Sie dann die Lehre in die Einstelllehre ein, sodass Sockel und Einstelllehre vollständig anliegen, drücken Sie die Taste "ZERO" – der Anzeigewert entspricht nun dem Wert der Einstelllehre. Messbereich: 20–40 mm

---Stellen Sie den Anfangswert des Anzeigergeräts auf den Null-Anfangswert ein (siehe Funktion der ABS-Taste), legen Sie dann die Lehre auf die Platte, sodass die Basis und die Platte vollständig anliegen (Abb. 1), drücken Sie "ZERO"; der Anzeigewert entspricht nun dem Null-Anfangswert (z. B. 0,19 mm).

#### 4. Messung:

Wenn die Basis der Lehre und das Werkstück vollständig anliegen und die Sonde und die Bohrung vollständig Kontakt haben (Abb. 2), lesen Sie den Messwert ab (achten Sie auf die Messrichtung).



Hinweis: Reinigen Sie die Messfläche und die Oberfläche des Werkstücks vor dem Nullabgleich und der Messung; vermeiden Sie Stöße mit dem Messtaster und messen Sie keine rotierenden Werkzeuge.

5. Bitte ölen Sie den Messtaster und den Sockel nach dem Gebrauch, um Rostbildung zu verhindern.

6. Optionales Zubehör: Datenausgangskabel (Code 7315-, 7302-, 7305-)