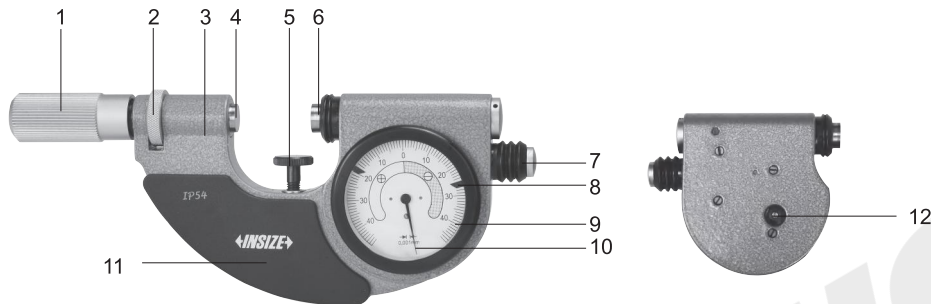


Messuhr: Messbereich  $\pm 0.04 \text{ mm}/0.0015''$ , Teilung  $0.001 \text{ mm}/0.00005''$ , Genauigkeit  $0.001 \text{ mm}$



- 1-Sicherungshülse
- 2-Antriebsmutter
- 3-Rahmen
- 4-Einstellbarer Amboss
- 5-Stützplatte
- 6-Beweglicher Amboss

- 7-Taste
- 8-Begrenzungszeiger
- 9-Skalenplatte
- 10-Zeiger
- 11-Isolierplatte
- 12-Einstellbare Skalenplattenschraube

1. Dieses Produkt eignet sich für die Go/No-Go-Entscheidung in der Massenproduktion.  
Staub-/wasserdicht: IP54.

2. Die Messuhr misst das Werkstück mit der Differentialvergleichsmethode. Die Messmethode ist wie folgt:

---Reinigen Sie die beiden Messflächen mit einem weichen Tuch.

---Wählen Sie entsprechend dem Normalwert des Werkstücks den gleichen Normalwert-Lehr block oder das Standardwerkstück aus.

---Lösen Sie die Sicherungshülse, drehen Sie die Antriebsmutter, um den Einstellamboss zurückzusetzen, und setzen Sie den Lehrblock zwischen die beiden Messflächen. Drehen Sie die Antriebsmutter, bis die beiden Messflächen und der Messblock vollständig Kontakt haben und der Zeiger auf Null steht. Ziehen Sie die Sicherungshülse fest.

---Drücken Sie den Knopf, bringen Sie die bewegliche Fläche und die Messblockfläche 3-5 Mal in Kontakt, um zu überprüfen, ob der Zeiger auf Null steht. Wenn keine Abweichung vorliegt, ist das Gerät messbereit. Bei einer geringen Abweichung drehen Sie die einstellbare Skalenplattenschraube mit einem Schlitzschraubendreher und drehen Sie die Skalenplatte so, dass die Null auf der Skalenplatte mit dem Zeiger übereinstimmt. Stellen Sie die Endzeiger entsprechend der Werkstücktoleranz ein. Drücken Sie die Taste und entfernen Sie den Messblock. Das Gerät ist nun messbereit.

---Drücken Sie während der Messung die Taste, legen Sie das Werkstück zwischen zwei Messflächen und lassen Sie die Taste los, damit die beiden Messflächen und das Werkstück vollständig Kontakt haben.

Beurteilen Sie das Werkstück mit Hilfe der Grenzanzeiger als „Go/No-Go“, drücken Sie die Taste, um das Ergebnis zu erhalten, und entfernen Sie das Werkstück. Stützen oder positionieren Sie das Werkstück mit der Stützplatte und passen Sie deren Höhe durch Drehen der Stützplatte an.

Hinweis: Um genaue Ergebnisse zu erhalten, messen Sie während der Messung zuerst das Standardwerkstück oder den gleich großen Messblock und stellen Sie sicher, dass der Zeiger auf Null steht.

3. Die Messflächen sollten sorgfältig vor Kratzern und Beschädigungen geschützt werden. Die Messuhr sollte nach Gebrauch geölt werden, um Rostbildung zu verhindern.