



BEDIENUNGSANLEITUNG

Hochpräzise digitale Messschieber / Messschieber

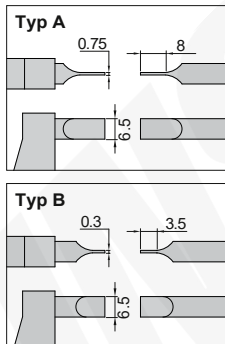
Hinweis: Bei der Einstellung des Ausgangswerts muss die Hülse um mehr als 1/3 Umdrehung vorgespannt werden, um sicherzustellen, dass die Messfläche vollständig anliegt.

Messen des Nutdurchmessers von Wellen und Passfedernuten – Hartmetallspindel und Anker
Eine Umdrehung der Hülse bewirkt einen Spindelvorschub von 5 mm; durch Drücken der Gabel fährt die Spindel 3 mm zurück

Einstellbare Auflösung: 0.0002 mm/0.00001"
0.001 mm/0.00005"
0.01 mm/0.0005"

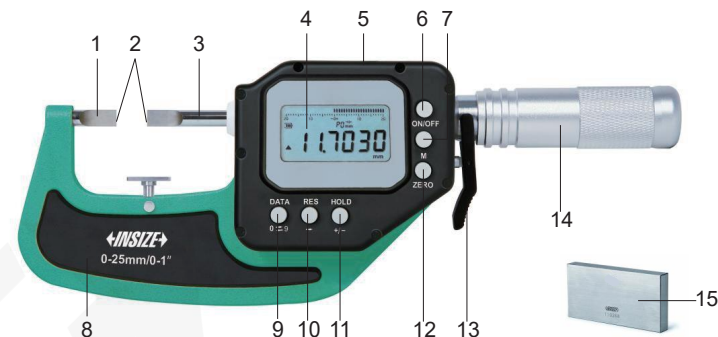
Mit Datenschnittstelle (optionaler Funk-Sender, Artikelnummer 7315-3350; Empfänger erforderlich)

Code	Reichweite	Typ	Genauigkeit	Wiederholbarkeit
3352 -25A	0-25mm /0-1"	A	3µm	1µm
3352 -50A	25-50 mm /1-2"	A	3µm	1µm
3352 -75A	50-75 mm /2-3"	A	4µm	1µm
3352 -25B	0-25 mm /0-1"	B	4µm	1µm
3352 -50B	25-50mm /1-2"	B	5µm	1µm
3352 -75B	50-75 mm /2-3"	B	5µm	1µm



Integrierte WLAN-Funktion (Empfänger-Code 7315-2/3/6/7/8/9 erforderlich)

Code	Reichweite	Typ	Genauigkeit	Wiederholbarkeit
3352 -25AWL	0-25mm /0-1"	A	3µm	1µm
3352 -50AWL	25-50 mm /1-2"	A	3µm	1µm
3352 -75AWL	50-75 mm /2-3"	A	4µm	1µm
3352 -25BWL	0-25 mm /0-1"	B	4µm	1µm
3352 -50BWL	25-50mm /1-2"	B	5µm	1µm
3352 -75BWL	50-75 mm /2-3"	B	5µm	1µm



- | | | |
|--------------------------------------|------------------|--|
| 1-Amboss | 6-"ON/OFF"-Taste | 11 – Taste "HOLD" |
| 2-Messfläche aus Hartmetall | 7-"M"-Taste | 12 – Taste "ZERO" |
| 3-Spindel | 8-Platte | 13 – Spindelrückzugsgabel |
| 4-LCD-Anzeige | 9-"DATA"-Taste | 14 – Hülse |
| 5-Schnittstelle für die Datenausgabe | 10-"RES"-Taste | 15 – Messblöcke für die Nullpunkteinstellung (im Lieferumfang enthalten, außer 0–25 mm/0–1") |

1. Stromversorgung: Akku, für 24 Stunden Dauerbetrieb. Bitte verwenden Sie das dafür vorgesehene Ladegerät.

2. Tasten:
ON/OFF: Ein-/Ausschalten
M: Kurzer Tastendruck zum Umschalten zwischen den Standardmodi /P0/P1/P2/P3/P4/P5/P6/P7/P8/P9

Standard-Grundfunktion (P0):

P0 wird auf dem Display angezeigt
---Kurzer Druck auf die Taste "ZERO" zum Nullstellen
---Kurzer Druck auf die Taste "RES" zur Umrechnung der Auflösung
---Kurzer Druck auf die Taste "DATA" zur Datenübertragung
---Kurzer Druck auf die Taste "HOLD" zum Sperren oder Entsperren der Anzeige. Im gesperrten Zustand zeigt das Display "HOLD" an; die Tasten "DATA", "RES" und "ON/OFF" sind aktiv, die Tasten "ZERO" und "M" sind deaktiviert.

Extremwertmessung (P1):

P1 wird auf dem Display angezeigt
---Durch kurzes Drücken der Taste "RES" kann zwischen den Messmodi für Maximalwert, Minimalwert sowie Maximal- und Minimalwertdifferenz umgeschaltet werden.
---Durch kurzes Drücken der Taste "HOLD" wird die Extremwertmessung gestartet bzw. beendet
---Durch kurzes Drücken der Taste "DATA" erfolgt die Datenübertragung

MN-3352-DE

V2

Datenvoreinstellung (P2):

Auf dem Display wird "P2" angezeigt

- Drücken Sie kurz die Taste "ZERO", um den Anfangswert auf Null zu setzen
- Drücken Sie kurz die Taste "RES", um die Ziffern zu ändern
- Drücken Sie kurz die Taste "DATA", um den Wert zu ändern
- Drücken Sie kurz die Taste "HOLD", um zwischen positiv und negativ umzuschalten
- Drücken Sie kurz die Taste "M", um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und in den nächsten Modus zu wechseln

Toleranz (P3-P5):

Einstellung der oberen Toleranz (P3):

P3 wird auf dem Display angezeigt

- Drücken Sie kurz die Taste "ZERO", um die obere Toleranz auf Null zu setzen
- Drücken Sie kurz die Taste "RES", um die Ziffern zu ändern
- Drücken Sie kurz die Taste "DATA", um den Wert zu ändern
- Drücken Sie kurz die Taste "HOLD", um zwischen positiv und negativ umzuschalten
- Drücken Sie kurz die Taste "M", um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und in den nächsten Modus zu wechseln

Einstellung der Toleranz-Grundgröße (P4):

P4 wird auf dem Display angezeigt

- Drücken Sie kurz die Taste "ZERO", um die Grundgröße auf Null zu setzen
- Drücken Sie kurz die Taste "RES", um die Ziffern zu ändern
- Drücken Sie kurz die Taste "DATA", um den Wert zu ändern
- Drücken Sie kurz die Taste "M", um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und in den nächsten Modus zu wechseln

Einstellung der unteren Toleranz (P5):

P5 wird auf dem Display angezeigt

- Drücken Sie kurz die Taste "ZERO", um die untere Toleranz auf Null zu setzen
- Drücken Sie kurz die Taste "RES", um die Ziffern zu ändern
- Drücken Sie kurz die Taste "DATA", um den Wert zu ändern

Umschaltung zwischen metrischen und Zoll-Einheiten (P6):

P6 wird auf dem Display angezeigt

- Drücken Sie kurz die Taste "RES", um zwischen mm und Zoll umzuschalten
- Drücken Sie kurz die Taste "M", um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und in den nächsten Modus zu wechseln
- Drücken Sie kurz die Taste "HOLD", um zwischen positiv und negativ umzuschalten
- Drücken Sie kurz die Taste "M", um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und in den nächsten Modus zu wechseln

Automatische Abschaltzeit (P7):

P7 wird auf dem Display angezeigt

- Drücken Sie kurz die Taste "RES", um die automatische Abschaltung einzustellen. Das Display zeigt 00:01 an, was eine automatische Abschaltung nach zehn Minuten ohne Bedienung bedeutet. Zeigt das Display 00:00 an, bedeutet dies, dass keine automatische Abschaltung erfolgt
- Drücken Sie kurz die Taste "M", um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und in den nächsten Modus zu wechseln

Analogzeiger auf Null stellen (P8):

P8 wird auf dem Display angezeigt

- Drücken Sie kurz die Taste "ZERO", um den aktuellen Analogzeiger auf Null zu stellen
- Drücken Sie kurz die Taste "M", um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und in den nächsten Modus zu wechseln

Richtung umschalten (P9):

P9 wird auf dem Display angezeigt

- Drücken Sie kurz die Taste "RES", um die Richtung umzuschalten. ▲ bedeutet, dass die Zählrichtung positiv ist, wenn die Spindel nach rechts bewegt wird, und ▼ bedeutet, dass die Zählrichtung negativ ist, wenn die Spindel nach rechts bewegt wird.
- Drücken Sie kurz die Taste "M", um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und in den nächsten Modus zu wechseln

Reset-Funktion

- Drücken Sie gleichzeitig kurz die Tasten "ZERO" und "M", um die Werkseinstellungen wiederherzustellen

3. Zeigt das Display "ERR01" an, bedeutet dies, dass bei der Datenauswertung ein Fehler aufgetreten ist; Zeigt das Display "ERR02" an, bedeutet dies, dass die oberen und unteren Toleranzeinstellungen fehlerhaft sind.

Zeigt das Display "ERR03" an, bedeutet dies, dass die Daten die maximalen und minimalen Anzeigegrenzen überschreiten.

Hinweis: Die Fehleranzeigen "ERR02" und "ERR03" können durch die Reset-Funktion schnell zurückgesetzt werden.

4. Bitte reinigen Sie die Messflächen und die Einstellendstücke und stellen Sie dann den Nullpunkt ein.

Das Mikrometer sollte regelmäßig überprüft werden, um sicherzustellen, dass der Nullpunkt korrekt eingestellt ist.

Hinweis: Beim Einstellen des Nullpunkts muss die Hülse um mehr als eine 1/3-Umdrehung vorgespannt werden, um sicherzustellen, dass die Messfläche vollständigen Kontakt hat.

5. Messung: Die Begrenzungsfunktion der Spindelmessgabel kann bei der Prüfung von Werkstückchargen verwendet werden.

---Stellen Sie das Messgerät entsprechend dem zu prüfenden Werkstück auf die richtige Position ein.

---Drücken Sie die Gabel zusammen, legen Sie das zu messende Werkstück zwischen die beiden Messflächen des Messgeräts, lösen Sie die Gabel und schütteln Sie das Werkstück leicht, damit es vollständigen Kontakt mit den beiden Messflächen des Messgeräts hat.

---Lesen Sie die Messergebnisse ab.

---Drücken Sie nach Abschluss der Ablesung die Gabel zusammen, um das Werkstück zu entfernen.

6. Vermeiden Sie Stöße und das Eintauchen in Wasser.

7. Ölen Sie den Kontaktpunkt nach dem Gebrauch.