

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

Messung der Tangenzlänge der Zahnradwurzel

Hartmetallspindel und Amboss

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"

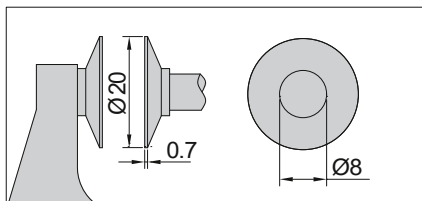
0.01 mm/0.0005"

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

Code	Reichweite	Genauigkeit	Wiederholbarkeit	Parallelität
3353-25	0-25mm/0-1"	4µm	1µm	4µm
3353-50	25-50mm/1-2"	4µm	1µm	4µm
3353-75	50-75mm/2-3"	5µm	1µm	5µm
3353-100	75-100mm/3-3.95"	5µm	1µm	5µm

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

Code	Reichweite	Genauigkeit	Wiederholbarkeit	Parallelität
3353-25AWL	0-25mm/0-1"	4µm	1µm	4µm
3353-50AWL	25-50mm/1-2"	4µm	1µm	4µm
3353-75AWL	50-75mm/2-3"	5µm	1µm	5µm
3353-100AWL	75-100mm/3-3.95"	5µm	1µm	5µm



- | | | |
|--------------------------------------|------------------|--|
| 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 |

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

2. Tasten:

EIN/AUS: Ein-/Ausschalten

M: Kurzer Tastendruck zum Umschalten des Standardmodus /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 Entsperrn 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

---Drücke kurz die Taste 'RES', um zwischen den Messzuständen für Maximalwert, Minimalwert und Differenz zwischen Maximal- und Minimalwert zu wechseln.

---Drücke kurz die Taste 'HOLD', um die Extremwertmessung zu starten/beenden

---Drücke kurz die Taste 'DATA' um Daten zu übertragen

MN-3353-DE

V3

Datenvoreinstellung (P2):

Auf dem Display wird 'P2' angezeigt

- Drücke kurz die Taste 'ZERO', um den Anfangswert auf Null zu setzen
- Drücke 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 Grundgröße der Toleranz (P4):

P4 wird auf dem Display angezeigt

- Drücke kurz die Taste 'ZERO', um die Grundgröße auf Null zu setzen
- Drücke kurz die Taste 'RES', um die Ziffern zu ändern
- Drücke kurz die Taste 'DATA', um den Wert zu ändern
- Drücke 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

- Drücke kurz die Taste 'ZERO', um die untere Toleranz auf Null zu setzen
- Drücke kurz die Taste 'RES', um die Ziffern zu ändern
- Drücke kurz die Taste 'DATA', um den Wert zu ändern
- Drücke 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

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

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):

Auf dem Display wird P8 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

Richtungsumschaltung (P9):

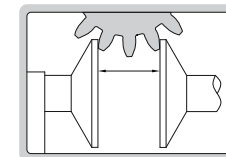
Auf dem Display wird 'P9' angezeigt

- 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 kurz gleichzeitig die Tasten 'ZERO' und 'M', um die Werkseinstellungen wiederherzustellen

3. Zeigt das Display 'ERR01' an, bedeutet dies, dass die Datenauswertung fehlerhaft 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 Spindelrückzuggabel 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 Messung die Gabel zusammen, um das Werkstück zu entfernen.

Der Messkontaktpunkt befindet sich so nah wie möglich am Nullpunkt (der Parallelitätsfehler des Scheibenmikrometers ist größer als bei einem herkömmlichen Mikrometer, und die Differenz zwischen Nullposition und Messposition verursacht den Parallelitätsfehler).

6. Vermeiden Sie Stöße und das Eintauchen in Wasser.

7. Ölen Sie den Kontaktpunkt nach dem Gebrauch.