



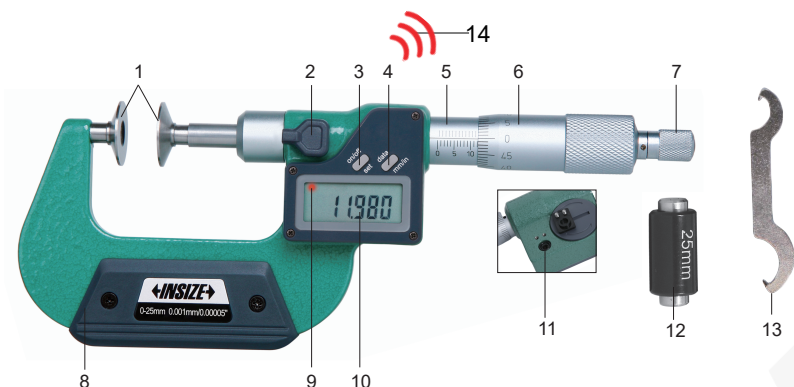
BEDIENUNGSANLEITUNG

Digitale nicht drehende Spindel-Scheibe Mikrometer (integrierte Funkverbindung)

Auflösung: 0.001 mm/0.00005"

Genauigkeit: $\pm 4 \mu\text{m}/\pm 0.00010''$ (Bereich 0–50 mm/0–2")

$\pm 5 \mu\text{m}/\pm 0.00015''$ (Bereich 50–100 mm/2–4")



1-Scheibensonde

2-Feststellschraube

3-Taste "Ein/Aus...Einstellung"

4-Taste "Daten...mm/Zoll"

5-Hülse

6-Reibungshülse

7-Ratsche-Anschlag

8-Isolierplatte

9-Datenausgangssignalleuchte

10-LCD-Anzeige

11-Ladeanschluss

12-Einstellungsstandard

13-Schraubenschlüssel

14-Drahtloses Signal

1. Das Produkt dient zur Messung der gemeinsamen Normallänge von Zahnrädern.

2. Tasten:

Ein/Aus...Einstellung

---kurzer Druck (<2 Sek.): Ein-/Ausschalten

---langes Drücken (>2 Sek.): Einstellen des Anfangswerts im absoluten Messmodus.

Daten...mm/Zoll

---kurzes Drücken (<2 Sek.): für die Datenübertragung, jeweils eine Datenübertragung.

---langes Drücken (>2 Sek.): Umrechnung von metrischen in Zoll-Einheiten

Datenausgangssignalleuchte

--- bei kurzem Drücken auf Daten...mm/Zoll blinkt die rote Leuchte einmal

3. Vor der Messung:

a: Reinigen Sie die Messflächen des Mikrometers und die Oberfläche des zu messenden Werkstücks mit einem sauberen, weichen Tuch.

b: Überprüfen Sie die Nullstellung des Mikrometers. Drehen Sie die Reibhülse, bis das Einstellmaß endet und die beiden Messflächen sich fast berühren. Drehen Sie den Ratschenanschlag, bis sie sich vollständig berühren, und drücken Sie dann lange auf "Ein/Aus...Einstellung", um Null einzustellen. Wenn die Nullmarkierung auf dem Reibungsring zu diesem Zeitpunkt nicht mit der Längsmarkierung der Hülse übereinstimmt, müssen Sie die Feststellschraube anziehen und die Hülse mit dem Schraubenschlüssel leicht drehen (Abb. 1), um den Messwert auf Null einzustellen. Das Mikrometer sollte regelmäßig überprüft werden, um sicherzustellen, dass der Anfangswert richtig eingestellt ist.

Achtung: Bei der Messung mit einem Mikrometer von 0–25 mm/0–1" sollte die Einstellung 25 mm/1" auf Null verwendet werden. Der Messkontaktpunkt sollte so nah wie möglich am Nullkontaktpunkt liegen (der Parallelitätsfehler des Scheibenmikrometers ist größer als bei einem allgemeinen Mikrometer, und der Unterschied zwischen Nullposition und Messposition verursacht den Parallelitätsfehler).

4. Lassen Sie während der Messung zuerst den Amboss mit dem Werkstück in Kontakt kommen und drehen Sie dann die Reibungshülse oder den Ratschenanschlag. Wenn sich die Messflächen dem Werkstück nähern, aber noch keinen Kontakt haben, drehen Sie den Ratschenanschlag (drehen Sie zu diesem Zeitpunkt nicht die Reibungshülse, da dies die internen Präzisionsgewinde beschädigen würde). Lesen Sie den Messwert ab, nachdem Sie ein Klicken gehört haben.

Achtung: Wenn sich die Messflächen nahe am Werkstück befinden, wenden Sie keine übermäßige Kraft zum Drehen des Ratschenanschlags an, da dies zu ungenauen Ergebnissen führen und die internen Präzisionsgewinde beschädigen kann.

5. Automatische Abschaltung nach ca. 20 Minuten. Drücken Sie eine beliebige Taste oder drehen Sie den Reibungsring, um das Mikrometer einzuschalten.

6. Stromversorgung:

---Eingebauter wiederaufladbarer Lithium-Akku

---Ladekabel 1 Stück

---Netzteil

---Bitte verwenden Sie zum Laden des Produkts das Standard-Ladekabel und das Standard-Netzteil. Während des Ladevorgangs leuchtet die Anzeige des Ladekabels rot, nach vollständiger Aufladung leuchtet die Anzeige grün, um Sie daran zu erinnern.

Vorsicht:

---Die Betriebstemperatur beträgt 0-40 °C/32-104 °F, die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht überschreiten.

---Nach dem Gebrauch muss die Messfläche mit Öl geschützt werden.

---Lithium-Batterie-Stromversorgung, achten Sie auf regelmäßiges Aufladen der Batterie, bei längerer

Nichtbenutzung wird empfohlen, dies alle 3 Monate zu tun.

7. Optionales Zubehör: Empfänger.

MN-3594WL-DE

V0