

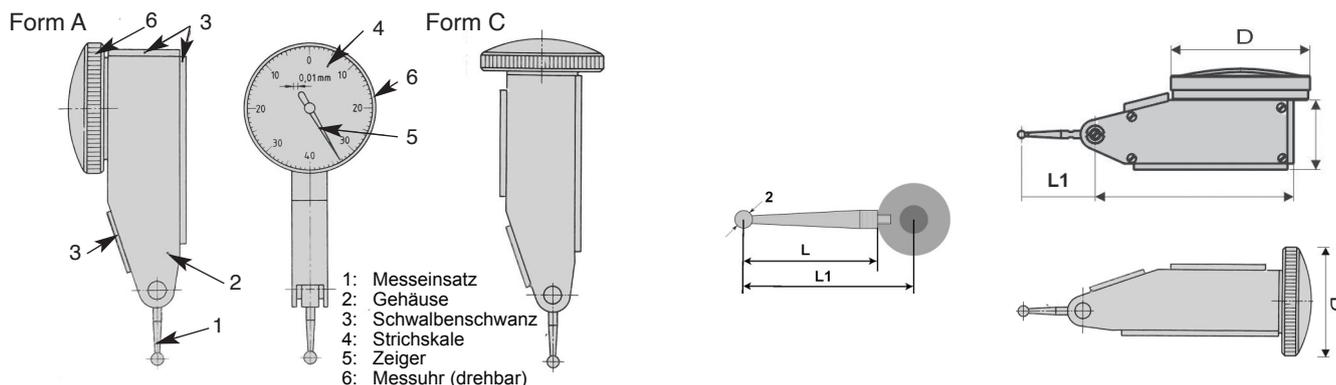
Bedienungsanleitung und Gewährleistung

Fühlhebelsmessgerät

1. Merkmale

- zur relativen Messung von Abweichung
- mit Schwalbenschwanz
- Ablesung 0,01 mm oder 0,002 mm
- Genauigkeit nach DIN 2270 oder Werksnorm
- automatische Umkehr der Messrichtung

2. Technische Begriffe



3. Messbereich und Abmessungen

Form	Messbereich mm	Ablesung mm	Genauigkeit f_{ges} μm	Bezifferung	D mm	L mm	L1 mm
A, C	0,2	0,002	4	0 - 100 - 0	32	13,5	17
A, C	0,2	0,002	4	0 - 100 - 0	40	13,5	17
A, C	0,8	0,01	13	0 - 40 - 0	32	14,5	18
A, C	0,8	0,01	13	0 - 40 - 0	38	14,5	18
A	1,0	0,01	15	0 - 50 - 0	40	19	22,5
A	1,0	0,01	20	0 - 50 - 0	40	33	36,5

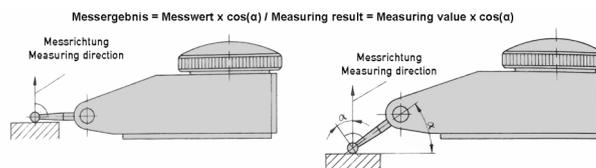
4. Ablesung

Um den abgelesenen Messwert nicht korrigieren müssen, muss die Achse des Messeinsatzes möglichst senkrecht zur Messrichtung liegen.

Wenn die Voraussetzung für eine solche Messanordnung nicht erreicht wird, muss das Messergebnis dem Neigungswinkel entsprechend korrigiert werden.

Es gilt folgende Formel: Messergebnis = Messwert $\times \cos \alpha$

Zur Orientierung: $\alpha = 5^\circ \Rightarrow \cos 5^\circ = 0,996$; $\alpha = 10^\circ \Rightarrow \cos 10^\circ = 0,985$



5. Benutzungshinweise

- Maßstabkörper sauber halten. Die Oberfläche kann mit Benzin gereinigt und die Metallteile mit etwas Maschinenöl eingefettet werden.
- Messschieber nach Benutzung immer in den Aufbewahrungskasten oder Tasche zurücklegen.
- Der Messschieber vor Stoß oder Herunterfallen schützen.

6. Gewährleistung / Garantie

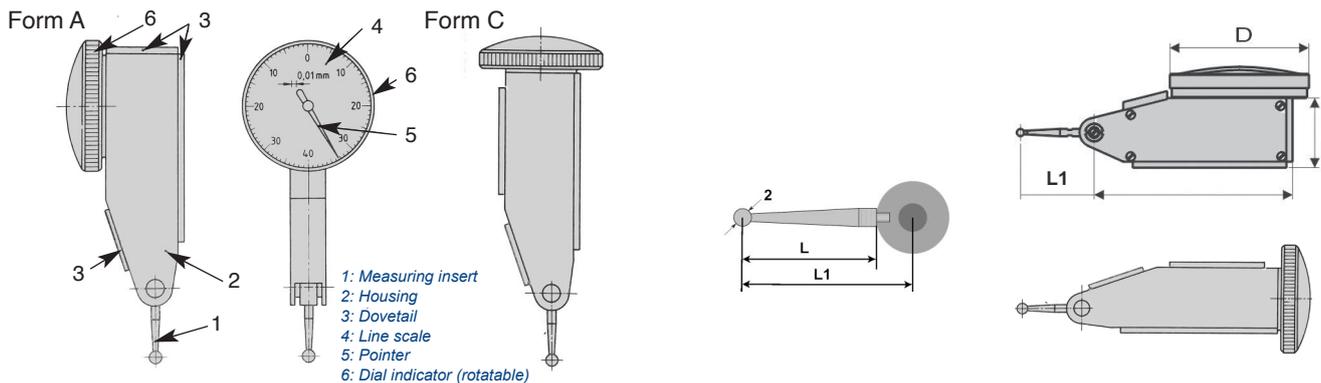
Wir garantieren die hohe Präzision unserer Produkte. Jeder Artikel verlässt unser Haus nach eingehender und präziser Qualitätskontrolle gemäß internationalem Standard. Sollte ihr Messgerät trotzdem innerhalb dem vereinbarten Gewährleistungsfrist einen Fehler aufweisen bzw. nicht korrekt arbeiten, so senden Sie es uns mit der Garantiekarte zurück.

Universal test indicator

1. Features

- for relative measurement of derivation
- with dovetail
- reading 0.01 mm or 0.002 mm
- accuracy according DIN 2270 or manufacture standard
- automatically inversion of measuring direction

2. Technical terms



3. Range and dimensions

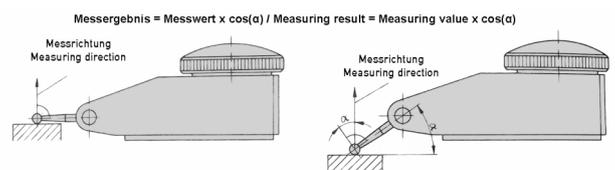
Form	Range mm	Reading mm	Accuracy $f_{ges} \mu m$	Scale	D mm	L mm	L1 mm
A, C	0.2	0.002	4	0 - 100 - 0	32	13.5	17
A, C	0.2	0.002	4	0 - 100 - 0	40	13.5	17
A, C	0.8	0.01	13	0 - 40 - 0	32	14.5	18
A, C	0.8	0.01	13	0 - 40 - 0	38	14.5	18
A	1.0	0.01	15	0 - 50 - 0	40	19	22.5
A	1.0	0.01	20	0 - 50 - 0	40	33	36.5

4. Reading

To avoid having to correct the measured value, the axis of the measuring insert must be as perpendicular as possible to the measuring direction.

If the requirements for such a measuring arrangement are not met, the measurement result must be corrected according to the angle of inclination.

The following formula applies: Measurement result = Measured value x cos α
 For orientation: $\alpha = 5^\circ \Rightarrow \cos 5^\circ = 0.996$; $\alpha = 10^\circ \Rightarrow \cos 10^\circ = 0.985$



5. Notice

- Keep the scale body clean. The surface can be cleaned with petrol and the metal parts can be greased with a little machine oil.
- Always put the caliper back in the storage box or bag after use.
- Protect the caliper from impact or falling.

6. Warranty

We guarantee the high precision of our products. Our accurate control service warrants high accuracy according to international standard. If in exceptional case, your measuring tool does not work correctly or is damaged within the warranty period please to not hesitate to return back together with the warranty certificate.