

# Einstellgerät für Innen-Feinmessgerät

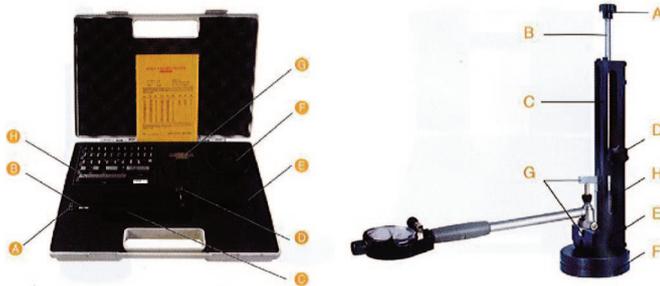
## Setting master kit for internal measuring instrument

Bitte lesen Sie diese Anleitung sorgfältig und beachten Sie dabei insbesondere die Hinweise zur Pflege und Aufbewahrung des Gerätes. Überprüfen Sie bitte zuerst, ob der Satz vollständig ist.

Eine spätere Reklamation bzw. Garantieanspruch ist nicht möglich!

Please follow the operating instructions and notices-especially instructions of cleaning and storage. Please make sure if the movable measuring block can be pushed up and down. Claims must be notified immediately.

Otherwise such claims will not be accepted by us and excluded from warranty!



A:	Drehknopf /	Fixing knob
B:	Druckstange/	Pressure bar
C:	Säule /	Stand
D:	Feststellknopf /	Fastening knob
E:	Auflage /	supporting anvil
F:	Fuß /	base
G:	flache Messschenkel (2x) /	flat jaws (2pcs)
H:	Endmaße (33 St. ) /	gauge block 33 pcs



### Anwendung

Zum genauen Einstellen von Innen-Feinmessgeräten auf das gewünschte Sollmaß mittels Endmaßen. Großer Einstellbereich 6 - 180 mm.

### Spezifikationen

Max. einstellbarer Bereich:	0 - 180 mm
Endmaße (Option):	33 St. Güte 2 1,005, 9 x 1,01 - 1,09, 9 x 1,1 - 1,9 9 x 1 - 9, 10, 20, 30, 50, 100 mm
Messschenkel:	9 x 10 x 60 mm
Amboss:	70 x 20 mm

### Hinweis:

1. Endmaße und Messschenkel vor Benutzung reinigen.
2. Um das beste Einstellergebnis zu erreichen, soll das Innen-Feinmessgerät möglichst senkrecht zwischen den Messschenkel gelegt und seitliches Kippen des Gerätes während des Schwenkens vermieden werden. Wir empfehlen, das Messgerät nach der Einstellung noch einmal zu kontrollieren.
3. Wenn das Einstellgerät aufbewahrt wird, wird empfohlen, eine dünne Schicht Konservierungsmittel auf die Endmaße, Messschenkel und Fuß aufzutragen, um das Gerät gegen Rost zu schützen.

### Using

The Setting Master Kit is used for accurately setting any bore gage up to 180 mm in diameter to an accuracy of 0.01 mm.

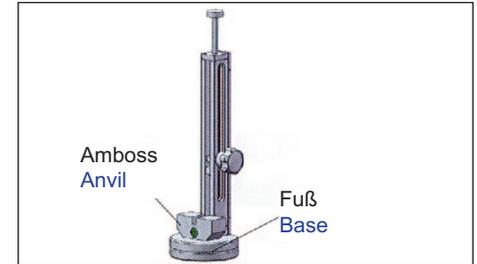
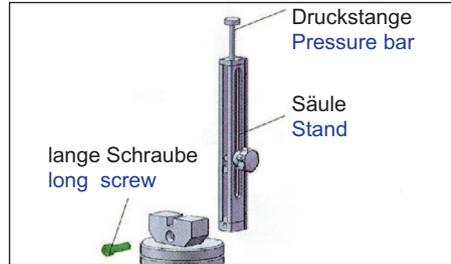
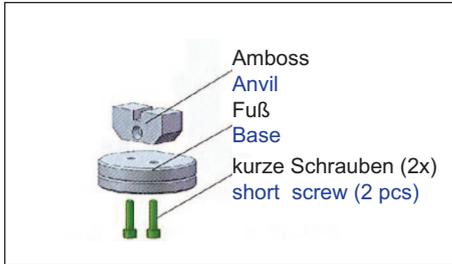
### Specifications

Max. internal capacity:	0 - 180 mm
Gauge block set (optional):	33 pcs, degree 2 1.005, 9 x 1.01 - 1.09, 9 x 1.1 - 1.9 9 x 1 - 9, 10, 20, 30, 50, 100 mm
Measuring jaws:	9 x 10 x 60 mm
Anvil:	70 x 20 mm

### Note:

1. For best accuracy, remove all excess preservative from the gauge blocks and flat jaws before use.
2. Care should be taken to ensure the bore gauge is kept as vertically as possible and not tilted to either side while rocking the bore gauge, which could result in a false reading. We would also recommend to sweep the bore gauge at least one time after the initial setting to ensure a good repeatable measurement.
3. It is recommended to keep a light coat of preservative on the gauge blocks and base anvil while the gauge is being stored to reduce the possibility of corrosion.

## Aufbaueinleitung / Assembly instructions



## Bedienungsanleitung

1. Vor der Benutzung alle Messflächen reinigen!
2. Passende Endmaße aussuchen.  
Es können auch mehrere Endmaße zusammen angeschoben werden. Bitte auf die Genauigkeit der Endmaße achten. Summe aller Toleranzen der einzelnen Endmaße darf nicht größer als 1/5 der Genauigkeit des Messgerätes (i. d. R. 0,01 mm) sein.
3. Setzen Sie die Endmaße auf den Messanschlag in die Führung und legen Sie den Messschenkel auf die Endmaße.
4. Schieben Sie die bewegliche Spannbacke auf die Messschenkel und halten Sie diese unter Druck fest. Anschließend befestigen Sie sie mit dem Feststeller.
5. Innen-Feinmessgeräte gemäß Anleitung auf den richtigen Messbereich einstellen.
6. Setzen Sie das Innen-Feinmessgerät zwischen Messanschlag und Messschenkel ein und bewegen Sie das Gerät in senkrechte Richtung. Notieren den Umkehrpunkt des Anzeigers bzw. der Messuhr und justieren Sie anschließend den Nullpunkt auf den Umkehrpunkt.

## Operating instructions

1. For best accuracy, remove all excess preservative from the gauge blocks and base anvil before use.
2. After determining the desired bore size to be measured with your cylinder bore gauge, choose the appropriate combination of gauge blocks to match the bore dimension.
3. Insert the gauge blocks into the vertical column of the Bore Gauge Setting Master Kit. The column features a quick release mechanism to facilitate rapid movement of the clamping mechanism.
4. Add an adjustable anvil as shown in the photo and tighten the length of blocks using moderate torque on knob to complete the setup.
5. Choose the appropriate spacer/post combination on your cylinder bore gauge to set the bore gauge to the desired range of measurement.
6. Insert the cylinder bore gauge into the Bore Gauge Setting Master Kit and while rocking the bore gauge up and down, determine the reversal point of the bore gauge. If you are using a dial cylinder bore gauge, turn the bezel of the indicator to set zero to the reversal point.

