

# BEDIENUNGSANLEITUNG Version 25/10

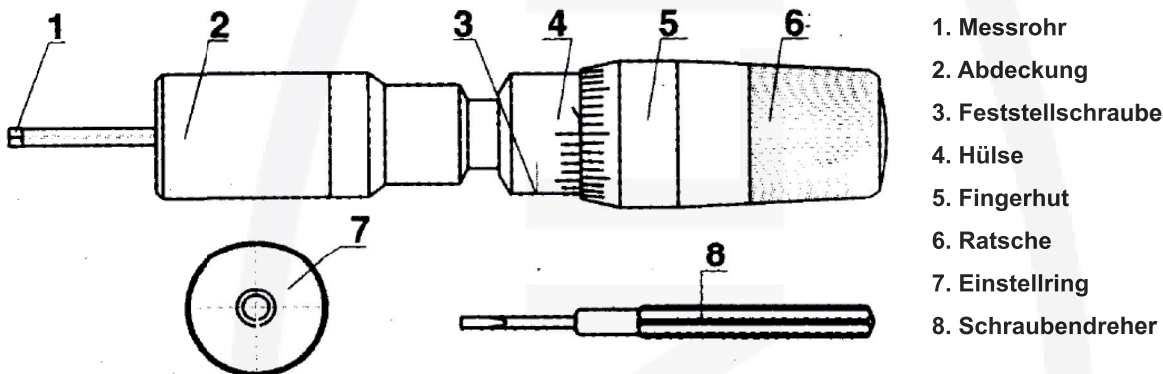
Gültig für den Artikel: 2310 0010 - 1003

STEINLE 2310 Innen Messschrauben Analog  
Mini-Zwei-Punkt Mikrometer



## VORSICHTSMASSNAHMEN

- Verzerren Sie die Messfläche nicht. Führen Sie die Messfläche nicht schräg in die Bohrung des zu messenden Werkstücks ein, um die Messgenauigkeit zu gewährleisten.
- Setzen Sie das Gerät keinen Stößen aus: Starke Stöße können die Messgenauigkeit beeinträchtigen.
- Zerlegen Sie die Abdeckung nicht, um Beschädigungen zu vermeiden.



## VERWENDUNG

Hauptsächlich für Messbohrungen. Geeignet für Durchgangs- und Sacklochbohrungen ab 12 mm Messbereich.

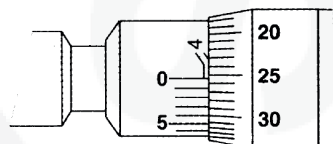
## NULLPUNKT-EINSTELLUNG

1. Vor Gebrauch die Messfläche und die Bohrung des Einstellrings mit einem weichen Tuch oder weichem Papier reinigen.
2. Den Einstellring auf eine ebene Arbeitsfläche legen und die Messschiene senkrecht in den Einstellring einführen. Die Ratschenvorrichtung drehen, bis die Messfläche vollständig mit der Bohrung des Einstellrings in Kontakt ist.
3. Die Ratschenvorrichtung arretieren, um die Anzeige während des Betriebs stabil zu halten.
4. Wenn der Anzeigewert nicht mit dem auf dem Einstellring markierten Wert übereinstimmt, stellen Sie den Nullpunkt wie folgt ein:  
Lösen Sie die Feststellschraube mit einem Schraubendreher, drehen Sie die Hülse, bis der Anzeigewert mit dem auf dem Einstellring markierten Wert übereinstimmt, und ziehen Sie die Feststellschraube fest an.

## GEBRAUCH

1. Reinigen Sie die Messfläche und die Oberfläche des zu messenden Werkstücks.
2. Setzen Sie die Messspitze in die Bohrung des Werkstücks ein.
3. Stellen Sie die Ratschenvorrichtung so ein, dass die Messfläche parallel zur Bohrung des Werkstücks steht (wenn Sie die Ratschenvorrichtung 4-5 Mal in Nullstellung drehen, drehen Sie sie beim Messen um die gleiche Zeit).
4. Halten Sie die Ratschenvorrichtung fest und drücken Sie die Messspitze in die Bohrung des Werkstücks.

ABLESUNG: 0,001 mm (0,0001")



## ENTSORGUNG

Bitte helfen Sie Abfall zu vermeiden. Sollten Sie zu einem Zeitpunkt beabsichtigen, dieses Gerät zu entsorgen, denken Sie bitte daran, dass viele Bestandteile dieses Gerätes aus wertvollen Materialien bestehen, welche recycelt werden können.

# BEDIENUNGSANLEITUNG Version 25/09

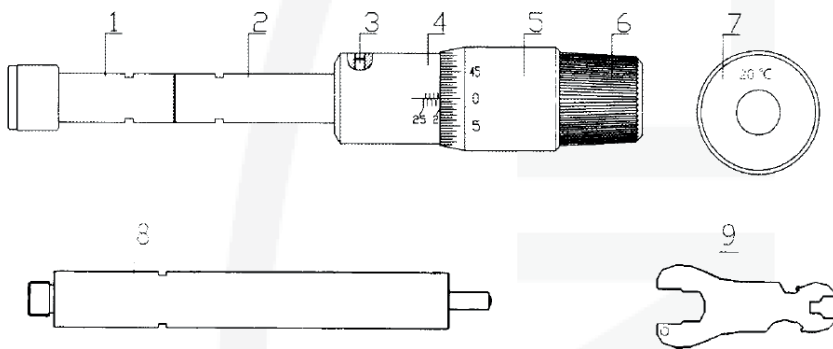


Gültig für den Artikel: 2310 1004 - 1024

STEINLE 2310 Innen Messschrauben Analog  
Drei-Punkt-Mikrometer

## VORSICHTSMASSNAHMEN

- Das Gerät nicht zerlegen und fallen lassen.
- Das Gerät sauber und trocken halten.
- Verwenden Sie die Ratsche, um die Messgenauigkeit zu gewährleisten.



1. Messkopf
2. Hülse
5. Hülse
6. Ratsche
3. Einstellschraube
4. Befestigungshülse
7. Einstellring
8. Verlängerung
9. Schraubenschlüssel

## VERWENDUNG

Hauptsächlich für Messbohrungen. Geeignet für Durchgangs- und Sacklochbohrungen ab 12 mm Messbereich. Die Messung kann näher am Boden des Blindlochs vorgenommen werden und mit einer Verlängerung auch in einem tiefen Loch.

## NULLPUNKT-EINSTELLUNG

1. Wischen Sie vor der Verwendung die Messflächen und die Öffnung des Einstellrings mit einem weichen Tuch oder weichem Papier ab.
2. Stellen Sie den Nullpunkt mit dem Einstellring ein.  
Wenn die Anzeige nicht mit dem Einstellring übereinstimmt, stellen Sie bitte den Nullpunkt ein.
3. Lösen Sie die Einstellschraube und drehen Sie die Feststellhülse, bis die Anzeige mit dem Einstellring übereinstimmt. Sichern Sie die Einstellschraube.
4. Tiefloch messen  
Messkopf und Hülse mit Schraubenschlüssel entriegeln, Verlängerung zwischen Messkopf und Hülse befestigen. Nullpunkt neu einstellen.

## ENTSORGUNG

Bitte helfen Sie Abfall zu vermeiden. Sollten Sie zu einem Zeitpunkt beabsichtigen, dieses Gerät zu entsorgen, denken Sie bitte daran, dass viele Bestandteile dieses Gerätes aus wertvollen Materialien bestehen, welche recycelt werden können.