

# MESSOGRAF

CLEOSKRIBENT



**Druckkugelschreiber · Messschieber ·  
Reifenprofilmesser ·  
Gewindeskala · Lineal**

**Gebrauchsanleitung  
Druckkugelschreiber**

Durch Druck auf den Kopf ist der Kugelschreiber schreibbereit.  
Zum Minenwechsel Kopfschraube aufdrehen.  
Der Multifunktionschreiber für alle, die ‚mal eben‘ etwas nachmessen müssen.

**Messschieber - Messprinzip**

Wir messen mit dem Messschieber z. B. den Außendurchmesser eines Rohres - D -. Durch Bewegen des beweglichen Schiebers bringen wir das zum Messen gewünschte Teil zwischen die beiden Schenkel. Der Messschieber zeigt zunächst einen Millimetermaßstab - A - sowie einen inch Maßstab - B - an. Bei der Messung eines Innenmaßes muss der Betrag von 4 mm (gesamte Breite der Spitze) zum Messwert addiert werden. Der Nonius - C - ermöglicht an Messgeräten die Bestimmung kleinerer Messgrößen, die nicht mehr direkt von der Teilung des Hauptmaßstabes abgelesen werden können. Beim Zehner Nonius (siehe Vergrößerung x) sind 9 mm in 10 Teile geteilt. Ein Noniusteil ist also  $9\text{ mm} : 10 = 0,9\text{ mm}$  lang, während die Teilung auf dem Hauptmaß 1 mm beträgt. Durch den Unterschied dieser beiden Teilungen kann man auf  $1/10\text{ mm}$  genau ablesen. Der erste Teilstrich auf der Noniusskala, der deckungsgleich mit einem Teilstrich auf dem Hauptmaßstab ist, gibt den  $1/10$ -Wert an.

Abb. 1 / Afb. 1  
Fig. 1



**Ball point pen · Measuring instrument ·  
Tire tread gauge ·  
Thread scale · Ruler**

**Instructions for use  
Ball point pen**

Press the top of the ball pen to make it ready for use. Screw open the cap screw to change the cartridge.  
The multifunctional product for all those who ‚now and again‘ have to measure something.

**Measuring instrument - principle**

With the measuring instrument you can measure for example the outside diameter of a tube - D -. Get the piece you want to measure between the two arms by moving the movable slider. The measuring instrument indicates a metric scale - A - as well as an inch scale - B -. When measuring the inner length 4 mm (the total width of the strip) must be added to the result indicated. The vernier - C - allows to determine smaller quantities metered that cannot be taken from the division of the main scale. Concerning the "ten" - vernier (see magnification x) 9 mm are divided into ten sections. One unit of the vernier is thus  $9\text{ mm} : 10 = 0,9\text{ mm}$  long whereas the graduation of the main scale is 1 mm. Owing to the difference of these two graduations you can read to the nearest  $1/10\text{ mm}$ . The first mark on the vernier, which is congruent with a stroke on the main scale, indicates  $1/10$  of the value.

**Stylo à bille à pression · Pied à coulisse · Mesure  
de la sculpture du pneu · Echelle de graduation  
pour filets · Règle**

**Mode d'emploi  
Stylo à bille à pression**

En appuyant sur la tête du stylo, celui-ci est prêt à écrire.  
Pour changer la mine, dévisser la tête.  
Le stylo à bille multifonctionnel pour tous ceux qui veulent justement mesurer quelque chose.

**Pied à coulisse - Principe de mesure**

Avec le pied à coulisse on mesure par exemple le diamètre-extérieur d'un tuyau -D- En poussant le curseur mobile, l'objet à mesurer vient se placer entre les deux branches. Tout d'abord, le pied à coulisse affiche une graduation en mm -A- ainsi qu'une graduation inch -B-. Lors de la mesure d'une dimension intérieure, la valeur de 4 mm (largeur totale de la pointe) doit être ajoutée à la valeur mesurée. Le vernier -C- permet de mesurer de faibles valeurs qui ne peuvent plus être lues directement sur la graduation de l'échelle de mesure principale. Sur le vernier décimal - voir l'agrandissement x - 9 mm sont partagés en 10 graduations. Une graduation du vernier mesure donc  $9\text{ mm} : 10 = 0,9\text{ mm}$  alors que la graduation sur la mesure principale est de 1 mm. En raison de ces deux divisions différentes on peut lire au  $1/10\text{ mm}$  près. Le premier trait de graduation sur le vernier qui coïncide avec une graduation de l'échelle de mesure principale indique la valeur de  $1/10$ .

**Reifenprofilmesser**

Spitze des Messografen auf Reifen aufsetzen. Kugelschreiber darf dabei nicht in Schreibstellung sein. Clip bis in Profiltiefe vorschieben - G -. Millimeterskala - F - bei Profiltiefe s. Abb. 2 + 3 ablesen.

**Tire tread gauge**

Put the head of the recording mechanism on the tire. The ball pen shouldn't be ready for use. Advance clip to the depth of the profile -G-, metric scale -F-, read depth of the profile (see fig. 2 + 3).

**Mesureur de la sculpture du pneu**

Placer la pointe du stylo à bille mesureur sur la roue. Le stylo à bille ne doit pas être en position d'écriture. Avancer le clip dans la profondeur de la sculpture -G- Lire la graduation en millimètres -F- de la profondeur de profil comme sur les figures 2 + 3.

**Gewindeskala**

Siehe Abb. 2 unser Beispiel. Schieben Sie den beweglichen Schieber auf die Zahl 8 und lesen daneben 6,8 ab. Das heißt: Ein Gewinde von M 8 hat eine Bohrung von 6,8 mm - E -.

**Thread scale**

See our example, figure 2. Push the movable slider to number 8 and read 6,8 beside, i.e. a thread of M 8 has a boring of 6,8 mm -E-.

**Echelle graduée pour filets**

Voir l'exemple de la figure 2. Poussez le curseur mobile sur le nombre 8 et vous pouvez lire à côté le nombre 6,8. Cela signifie que le filet de M8 a un alésage de 6,8 mm -E-.

Abb. 2 / Afb. 2  
Fig. 2

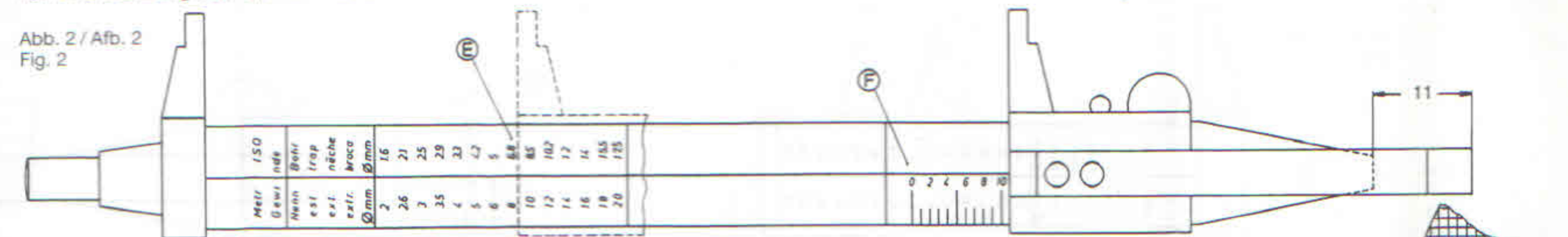


Abb. 3 / Afb. 3  
Fig. 3

