

Millibarskaleneinstellung bei Höhenmessern

4 FGH 20 Art.-Nr. 4220 und 4440

4 FGH 10 Art.-Nr. 4110 neuere Bauart

Abb. 1

1. Rändeldrehknopf abmontieren
2. Lochmutter ca. 1,5 bis 2 Umdrehungen mit Spezialschraubendreher aufdrehen
3. Rändeldrehknopf wieder montieren
4. Rändeldrehknopf anheben, gleichzeitig drehen bzw. einstellen der Millibarskala
5. Rändeldrehknopf nach unten einrasten, Lochmutter wieder festdrehen
(Achtung: Einstellung der Drehstärke)

1. remove rotary knob
2. hole nut untwist for 1.5 – 2 turns with special turn screw
3. mount rotary knob again
4. raise the rotary knob, simultaneous turn respective adjust the sub-scale
5. rotary knob snap in to bottom, hole nut tight again
(Attention: adjusting of the torque)

Abb. 1

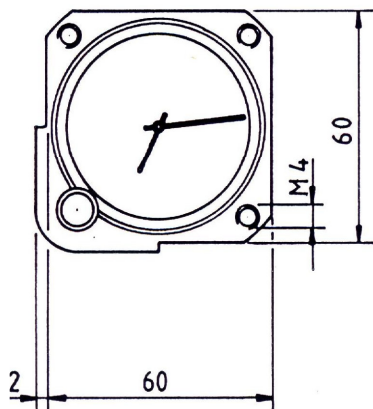
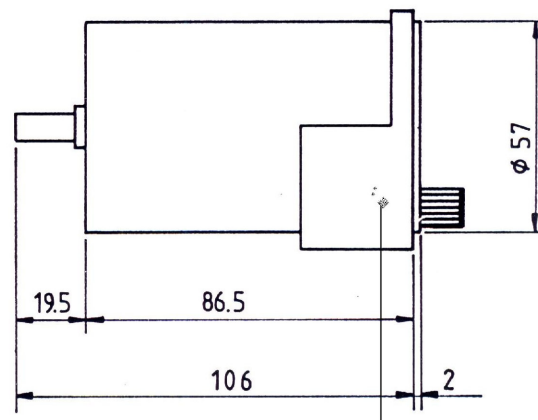


Abb. 2



special screw No. 1

4 FGH 40 Art.-Nr. 4550 + 4 FGH 10 Art.-Nr. 4320

Abb. 2

1. Stiftschraube ca. 3 Umdrehungen aufdrehen
2. Rändeldrehknopf anheben, gleichzeitig drehen und einstellen der Millibarskala
3. Rändeldrehknopf nach unten einrasten und Stiftschraube eindrehen
(Achtung: Einstellen der Drehstärke)
4. WICHTIG! Stiftschraube wieder abdichten

1. take out special screw for 3 turns (covered with sealing compound)
2. lift up knob and turn the sub-scale
3. engage the knob back and take in the special screw
(Attention: adjusting of the torque)
4. IMPORTANT! seal up the special screw