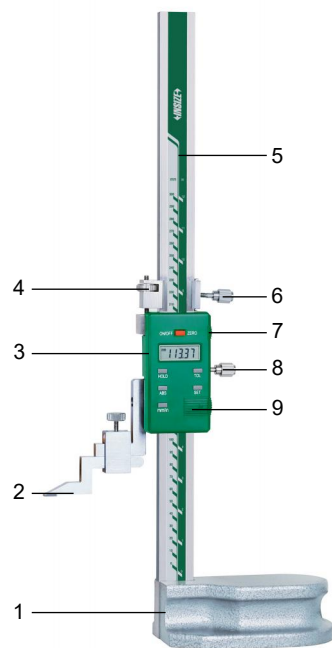
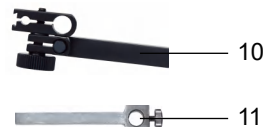


Note : Ce produit n'est pas étanche, si le film de l'étrier entre en contact avec le liquide de refroidissement, il peut provoquer un comptage désordonné. Si le problème persiste, utilisez du WD40 pour nettoyer le film. Empêchez le liquide de pénétrer dans l'étrier et d'endommager l'électronique.

Code	Range	Résolution	Précision
1150-300	0-300mm/0-12"	0.01mm/0.0005"	±0.04mm
1150-500	0-500mm/0-20"	0.01mm/0.0005"	±0.06mm
1150-600	0-600mm/0-24"	0.01mm/0.0005"	±0.06mm
1150-1000	0-1000mm/0-40"	0.01mm/0.0005"	±0.08mm
1150-1500	0-1500mm/0-60"	0.01mm/0.0005"	±0.12mm
1150-2000	0-2000mm/0-80"	0.01mm/0.0005"	±0.16mm



1. fondation
2. règle
3. équerre
4. Écrou de coupe
5. Règle principale
6. Découpe des vis d'arrêt
7. interface de données
8. vis de blocage
9. couvercle de la batterie
10. Accessoire pour pince de mesure (pour 1150-300C)
11. Accessoires pour jauges (pour 1150-500C à 2000C)



1. Lors de l'installation de la batterie, veillez à ce que la face avant soit orientée vers l'extérieur.

2. Avant d'installer la tête de traçage, nettoyez la surface de contact entre la tête de traçage et la jauge de hauteur.

3. Fonction du bouton.

ON / OFF ZERO --- appuyer brièvement pour mettre l'appareil sous tension, appuyer brièvement pour régler le zéro sous tension.

--- Appui long pour éteindre

HOLD---Appuyer brièvement pour entrer dans le mode de maintien des données, appuyer brièvement à nouveau pour quitter le mode de maintien des données.

mm / in - pression courte pour commutation métrique/impériale

ABS --- Une brève pression permet de changer le mode de mesure absolu/relatif. Le mode de mesure absolu est le mode de mesure normal. Appuyez brièvement sur n'importe quel point pour entrer dans le mode de mesure relatif, "INC" apparaît à l'écran et la valeur affichée est 0,00 (le point est appelé "point zéro relatif"). En mode de mesure relative, l'écran affiche la distance entre le point de mesure et le "point zéro relatif". Appuyez à nouveau sur pour revenir au mode de mesure absolue.

SET --- Appuyer brièvement pour entrer dans le mode de réglage de la valeur de départ, "S" clignote. Ensuite, appuyez longuement, le premier bit de l'écran clignote, relâchez le bouton pour une pression courte, vous pouvez changer la valeur du bit actuel (appuyez pour incrémenter d'un bit), continuez à appuyer longuement pour changer la position de clignotement. Lorsque le réglage est terminé, appuyez à nouveau sur la touche et maintenez-la enfoncée jusqu'à ce que "S" clignote, puis appuyez brièvement sur la touche pour quitter le mode de réglage.

TOL--- Appui bref, entrer dans le mode de réglage de la tolérance, "▲" apparaît, "S" clignote, à ce moment vous pouvez régler la tolérance supérieure, la méthode de réglage est la même que celle de la valeur initiale du réglage. Après le réglage, appuyez sur la touche et maintenez-la enfoncée jusqu'à ce que "S" clignote à l'écran, appuyez

ez brièvement sur la touche, "▼" apparaît, "S" clignote, vous pouvez alors régler la tolérance inférieure, la méthode de réglage est la même que celle de la valeur initiale. La méthode de réglage est la même que celle de la valeur initiale. Lorsque le réglage est terminé, appuyez sur la touche et maintenez-la enfoncée jusqu'à ce que l'affichage "S" clignote, puis appuyez à nouveau sur la touche pour quitter le mode de réglage de la tolérance.

En mode de mesure de la tolérance, si la lecture est supérieure à la tolérance supérieure, l'écran affiche "▲", si la lecture est inférieure à la tolérance inférieure, l'écran affiche "▼", et si la lecture est dans la tolérance, l'écran affiche "OK". Si la lecture se situe dans la plage de tolérance, l'écran affiche "OK".

4. Vérifier régulièrement la jauge de hauteur pour s'assurer que le point zéro est correctement réglé. Déplacez doucement le vernier jusqu'à ce que la surface de mesure soit proche de la plaque, serrez la vis de blocage du réglage fin, tournez l'écrou de réglage fin de manière à ce que la surface de mesure et la surface inférieure de la base soient en contact avec la plaque en même temps, et appuyez sur "ON / OFF ZERO" pour régler le point zéro. Soulevez le vernier et répétez le processus ci-dessus jusqu'à ce que la surface de mesure et la surface inférieure de la base soient en contact avec la plaque en même temps, et vérifiez si la lecture est zéro.
5. La tête de traçage est en carbure de tungstène et peut être utilisée pour le traçage. Lors du traçage, utilisez un micromanipulateur pour aligner avec précision le tracé sur la taille souhaitée à la hauteur du tracé, puis serrez les vis de verrouillage avant le traçage. La base de la tête de traçage doit être ajustée à la plaque plate et se déplacer en douceur pendant le traçage. La pression de contact entre la tête de traçage et la surface de la pièce doit être appropriée pour assurer un traçage clair sans faire de marques profondes et sans user la pointe de la tête de traçage.
6. Le micromètre peut être monté avec l'accessoire optionnel de la jauge de serrage pour améliorer la précision de la mesure.
7. Lorsque le symbole d'alarme des piles apparaît sur le côté gauche, remplacez les piles. Si l'affichage ne change pas lorsque l'on appuie sur le bouton ou que l'on déplace le vernier, retirez la pile et remettez-la dans sa position d'origine au bout d'une minute. Si la balance n'est pas utilisée pendant une longue période, retirez les piles.

8. La température de fonctionnement est comprise entre 0 et 40°C. Ne placez pas l'altimètre dans un champ magnétique puissant. Gardez l'instrument au sec pour éviter que des liquides ne pénètrent et n'endommagent les composants électroniques. Ne heurtez pas l'échelle et protégez la tête de lecture des dommages. Remarque : lorsque vous manipulez la balance, tenez la base et ne saisissez pas le corps de la balance afin d'éviter toute déformation.