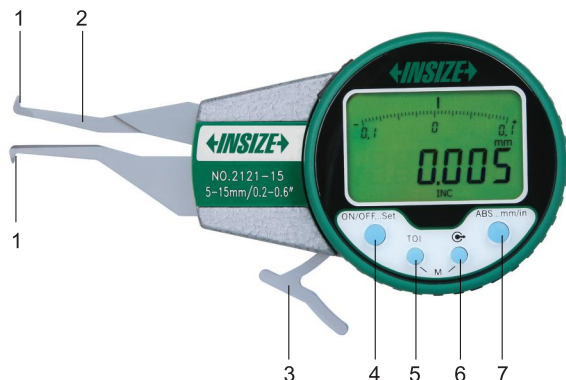


Přesnost: $\pm 0,03 \text{ mm}$



- | | |
|---------------------------|--------------------------|
| 1-Měřicí hroty | 5-"TOL" tlačítko |
| 2-Měřicí ramena | 6-"↺" tlačítko |
| 3-Ovládací páka | 7-"ABS...mm/in" tlačítko |
| 4-Tlačítko "ON/OFF...Set" | |

1. Vnitřní měřidla se používají pro rychlé měření vnitřních rozměrů.

2. Tlačítka:

Krátké stisknutí: méně než 2 sekundy; dlouhé stisknutí: více než 2 sekundy.
"ON/OFF...Set"

---krátké stisknutí: zapnutí/vypnutí napájení.

---dlouhé stisknutí: nastavení počáteční hodnoty po zapnutí napájení. Zobrazí se "Set" a první zobrazená číslice bliká. Krátkým stisknutím tlačítka "↺" změníte číslici. Krátkým stisknutím tlačítka "ABS...mm/in" přejdete na další číslici. Po nastavení stiskněte tlačítko "ON/OFF...Set" pro uložení.
"TOL"

---dlouhým stisknutím nastavíte toleranci. Na displeji se zobrazí "▶" a první číslice zobrazené hodnoty bliká. Krátkým stisknutím tlačítka "↺" změníte aktuální číslici, krátkým stisknutím tlačítka "ABS...mm/in" přejdete na další číslici. Po nastavení stiskněte tlačítko "TOL" pro uložení horní tolerance. Na displeji se současně zobrazí "◀" a první číslice zobrazené hodnoty bliká pro nastavení dolní tolerance. Stejný postup jako při nastavení horní tolerance. Po nastavení krátce stiskněte tlačítko "TOL" a měřidlo přejde do režimu měření tolerance.

---V režimu měření tolerance, když je měření mimo horní toleranci, bliká v pravém horním rohu displeje symbol "┐". Když je měření mimo dolní toleranci, bliká v levém horním rohu displeje symbol "└".

Horní tolerance musí být větší než dolní tolerance.

↺ ---krátké stisknutí: jednorázový výstup dat do PC, "↺" jednou zabliká.

---dlouhé stisknutí: nepřetržitý výstup dat do PC, "↺" zůstane zobrazeno. Dalším stisknutím tlačítka výstup zastavíte.

"ABS...mm/in"

---krátké stisknutí: pro přepnutí mezi absolutním a relativním režimem měření. Normální režim je absolutní měřicí režim, na displeji se zobrazuje "ABS". Krátkým stisknutím tlačítka přejdete do relativního měřicího režimu v libovolném bodě (tento bod se nazývá "relativní nulový bod"), naměřená hodnota je 0. Dalším stisknutím tlačítka se vrátíte do absolutního měřicího režimu.

---dlouhé stisknutí: přepnutí mezi metrickými a palcovými jednotkami.

M (stiskněte současně tlačítka "TOL" a "↺")

---krátké stisknutí, zobrazí se "Min", přejděte do režimu sledování minimální hodnoty. Krátkým stisknutím tlačítka "TOL" se znovu zobrazí "Max", přejděte do režimu sledování maximální hodnoty.

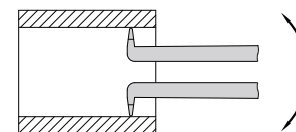
Třetím stisknutím tlačítka "TOL" se zobrazí "H" pro sledování aktuální hodnoty. Dalším stisknutím tlačítka "TOL" režim opustíte.

3. Před použitím je třeba kalibrovat měřidlo, a to pomocí prstencového měřidla nebo mikrometru. Pomocí měřidla změřte kalibrační nástroj (obr.1) a nastavte počáteční hodnotu na standardní hodnotu kalibračního nástroje.

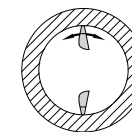


obr.1

4. Použití: stiskněte ovládací páčku, aby vzdálenost mezi dvěma měřicími hroty byla menší než průměr měřeného otvoru. Vložte měřidlo do otvoru, uvolněte ovládací páčku, aby se dva měřicí hroty dobře dotýkaly otvoru, mírně pootočte měřidlo podél osy a radiálně od otvoru, abyste našli axiální minimum (obr. 2) a radiální maximum (obr. 3), a získejte výsledek z měřidla. Při měření šířky najděte minimální hodnotu a získejte výsledek.



obr.2



obr.3

5. Pokud se na displeji nic nezobrazuje nebo jsou číslice rozmazané, je napětí baterie příliš nízké, vyměňte baterii. Pokud se číslice při stisknutí tlačítek nemění, vyjměte baterii a po 1 minutě ji vložte zpět. Pokud měřidlo není delší dobu používáno, vyjměte baterii, jinak by z ní mohla vytéct kapalina a poškodit měřidlo.

6. Během používání se vyhněte nadměrnému používání, aby nedošlo k poškození měřicích hrotů. Po použití namazujte měřicí hroty olejem, aby nedošlo k jejich zrezivění.