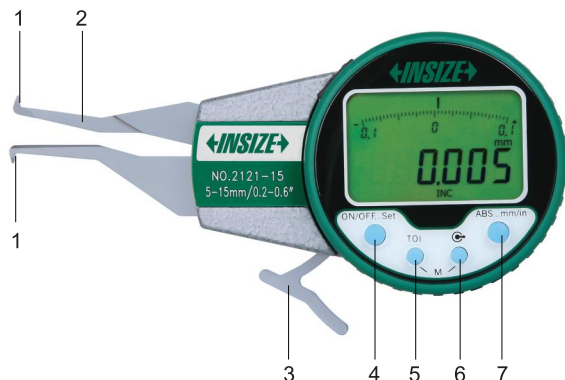


Précision: $\pm 0,03\text{mm}$



- 1-Conseils de mesure
- 2-Bras de mesure
- 3-Lever de commande
- 4-Bouton "ON/OFF...Set"
- 5-Bouton "TOL"
- 6-Bouton "↺"
- 7-Bouton "ABS...mm/in"

1. Les pieds à coulisse internes sont utilisés pour mesurer rapidement les dimensions internes.

2. Boutons :

Appui court : moins de 2 secondes ; appui long : plus de 2 secondes.

ON/OFF...Régler

---appui court : mise en marche/arrêt.

---appuyer longuement sur : pour régler la lecture initiale après la mise sous tension. Le message "Set" apparaît et le premier chiffre affiché clignote. Appuyez brièvement sur la touche "↺" pour modifier le chiffre. Appuyez brièvement sur la touche "ABS...mm/in" pour passer au chiffre suivant. Appuyez sur la touche "ON/OFF...Set" pour sauvegarder le réglage.

TOL

---appuyer longuement pour régler la clairance. "►" apparaît sur l'écran et le premier chiffre de la valeur affichée clignote. Appuyez brièvement sur la touche "↺" pour modifier le chiffre actuel, appuyez brièvement sur la touche "ABS...mm/in" pour passer au chiffre suivant. Appuyez sur la touche "TOL" pour enregistrer la tolérance supérieure après le réglage. "◄" apparaît simultanément sur l'écran et le premier chiffre de la valeur affichée clignote pour régler la tolérance inférieure. La même opération est effectuée pour le réglage de la tolérance supérieure. Appuyez brièvement sur le bouton "TOL" après le réglage, l'appareil passe en mode de mesure de la tolérance.

---En mode de mesure de la tolérance, lorsque la mesure dépasse la tolérance supérieure, "H" clignote en haut à droite de l'écran. Lorsque la mesure dépasse la tolérance inférieure, "L" clignote en haut à gauche de l'écran.

La tolérance supérieure doit être supérieure à la tolérance inférieure.

↺ ---pression courte : transmission des données au PC une fois, "↺" clignote une fois.
---pression longue : transmission continue des données au PC et affichage continu de "↺". Appuyer à nouveau sur le bouton pour arrêter la sortie.

ABS...mm/in---appui court : pour la conversion des modes de mesure absolu et relatif. Le mode normal est le mode de mesure absolu, "ABS" est affiché. Appuyez brièvement sur le bouton pour passer en mode de mesure relative à n'importe quel point (ce point est appelé "point zéro relatif"), la lecture est de 0. Appuyez à nouveau sur le bouton pour revenir au mode de mesure absolue.

---pression longue : conversion métrique/pouce.

M (appuyer simultanément sur "TOL" et "↺")

---Appuyez à nouveau sur le bouton "TOL", "Max" apparaît, et vous entrez dans le mode de suivi de la valeur maximale. Appuyez sur le bouton "TOL" pour la troisième fois, "H" apparaît, pour suivre la valeur actuelle. Appuyez à nouveau sur le bouton "TOL" pour quitter.

3. Le pied à coulisse doit être calibré avant utilisation, à l'aide d'une jauge à anneau ou d'un micromètre. Utiliser le pied à coulisse pour mesurer l'outil d'étalonnage (fig.1), régler la valeur initiale sur la valeur standard de l'outil d'étalonnage.



Fig.1

4. Mode d'emploi : appuyez sur le levier de commande pour que la distance entre les deux pointes de mesure soit inférieure à l'alésage à mesurer. Introduire le pied à coulisse dans l'alésage, relâcher le levier de commande pour que les deux pointes de mesure soient bien en contact avec l'alésage, faire pivoter légèrement le pied à coulisse le long de l'axe et du rayon de l'alésage, pour trouver le minimum axial (fig.2) et le maximum radial (fig.3), et obtenir le résultat du pied à coulisse. Lorsque vous mesurez la largeur, recherchez la valeur minimale et obtenez le résultat.

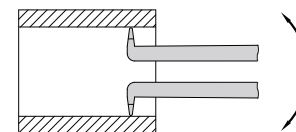


fig.2

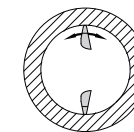


fig.3

5. Si les chiffres ne changent pas lorsque l'on appuie sur les touches, retirer la pile et la remettre en place après 1 minute. Retirez la pile si le pied à coulisse n'est pas utilisé pendant une longue période, sinon le liquide risque de s'écouler de la pile et d'endommager le pied à coulisse.

6. Pendant l'utilisation, évitez les opérations excessives afin de ne pas endommager les pointes de mesure. Après utilisation, veuillez huiler les pointes de mesure pour éviter la rouille.