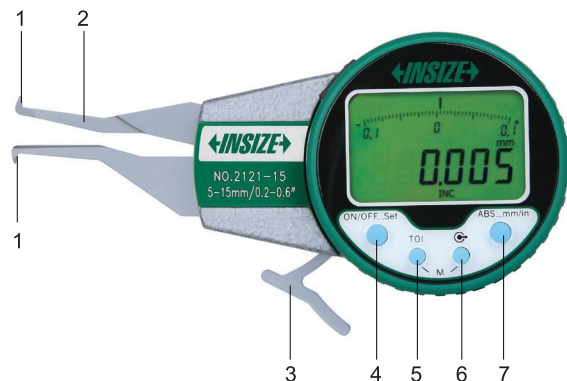


Precisão: $\pm 0.03\text{mm}$



- 1-Dicas de medição
- 2-Braços de medição
- 3-Alavanca de operação
- 4-Botão "ON/OFF...Set"
- 5-Botão "TOL"
- 6-Botão "↺"
- 7-Botão "ABS...mm/in"

1. Os calibradores internos são usados para medição rápida de tamanhos internos.

2. Botões:

Pressionamento curto: menos de 2 segundos; pressionamento longo: mais de 2 segundos.

ON/OFF...Definir

---pressionamento curto: liga/desliga.

---Pressione e segure: para definir a leitura inicial após a ligação. Aparece "Set" e o primeiro dígito exibido pisca. Pressione brevemente o botão "↺" para alterar o dígito. Pressione brevemente o botão "ABS...mm/in" para mudar para o próximo dígito. Pressione o botão "ON/OFF...Set" para salvar após a configuração.

TOL

---Pressione para definir a folga. Aparece "▶" no visor e o primeiro dígito do valor exibido pisca. Pressione brevemente o botão "↺" para alterar o dígito atual, pressione brevemente o botão "ABS...mm/in" para alterar o próximo dígito. Pressione o botão "TOL" para salvar a tolerância superior após a configuração. "◀" aparecerá no visor ao mesmo tempo e o primeiro dígito do valor exibido piscará para definir a tolerância inferior. A mesma operação de configuração da tolerância superior. Pressione rapidamente o botão "TOL" após a configuração, o medidor entrará no modo de medição de tolerância.

---No modo de medição de tolerância, quando a medição está além da tolerância superior, "I" piscará no canto superior direito do visor. Quando a medição estiver além da tolerância inferior, "I" piscará no canto superior esquerdo do visor.

A tolerância superior deve ser maior que a tolerância inferior.

↺ ---Pressionamento curto: envia os dados para o PC uma vez, "↺" pisca uma vez.

---Pressão longa: envia os dados para o PC continuamente, e "↺" continua sendo exibido. Pressione o botão novamente para interromper a saída.

ABS...mm/in---pressão curta: para conversão do modo de medição absoluto e relativo. O modo normal é o modo de medição absoluta, "ABS" é exibido no visor. Pressione brevemente o botão para entrar no modo de medição relativa em qualquer ponto (esse ponto é chamado de "ponto zero relativo"), a leitura é 0. Pressione o botão novamente para voltar ao modo de medição absoluta.

---pressão longa: conversão métrica/polegada.

M (pressione "TOL" e "↺" simultaneamente)

---Pressione brevemente o botão "TOL" novamente, e "Max" será exibido, entrando no modo de rastreamento do valor mínimo. Pressione o botão "TOL" pela terceira vez, aparece "H", para rastrear o valor atual. Pressione novamente o botão "TOL" para sair.

3. O calibrador deve ser calibrado antes do uso, com um calibrador de anel ou micrômetro. Use o calibrador para medir a ferramenta de calibração (fig. 1) e defina o valor inicial como o valor padrão da ferramenta de calibração.



Fig.1

4. Como usar: pressione a alavanca de operação para tornar a distância entre as duas pontas de medição menor do que o furo a ser medido. Insira o paquímetro no furo, solte a alavanca de operação para que as duas pontas de medição entrem em contato com o furo, balance levemente o paquímetro ao longo do eixo e do raio do furo para encontrar o mínimo axial (fig. 2) e o máximo radial (fig. 3) e obtenha o resultado do paquímetro. Ao medir a largura, encontre o valor mínimo e obtenha o resultado.

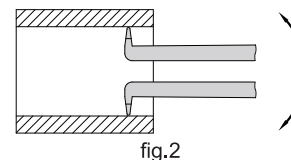


fig.2

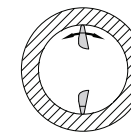


fig.3

5. Se não houver nada no visor ou os dígitos estiverem borrados, a tensão da bateria está muito baixa; substitua a bateria. Se os dígitos não mudarem quando os botões forem pressionados, retire a bateria e coloque-a de volta após 1 minuto. Remova a bateria se o calibrador não for usado por um longo período de tempo; caso contrário, poderá haver vazamento de líquido da bateria e danos ao calibrador.

6. Durante o uso, evite a operação excessiva para não danificar as pontas de medição. Após o uso, lubrifique as pontas de medição para evitar ferrugem.