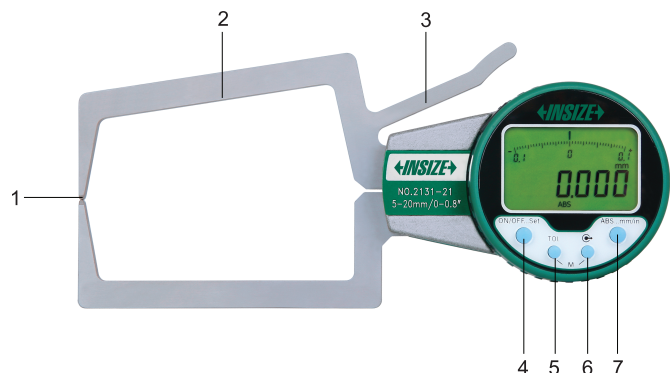


Précision: $\pm 0,03\text{mm}$



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

1. Les pieds à coulisse externes sont utilisés pour mesurer rapidement les dimensions externes.
2. Boutons :
Appui court : moins de 2 secondes ; appui long : plus de 2 secondes.
ON/OFF...Set
---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. Appuyer brièvement sur la touche "ABS...mm/in" pour passer au chiffre suivant. Appuyez sur la touche "ON/OFF...Set" pour sauvegarder le réglage.
TOL
---Appuyez longuement sur la touche "▶" pour régler la tolérance supérieure. "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. La touche "◀" 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.
---Mode de mesure en dessous de la tolérance, lorsque la mesure dépasse la tolérance supérieure, "▶" clignote en haut à droite de l'écran. Lorsque la mesure dépasse la tolérance inférieure, "◀" clignote en haut à gauche de l'écran.
La tolérance supérieure doit être supérieure à la tolérance inférieure.

- ↶ ---pression courte : sortie des données vers le PC une fois, "↶" clignote une fois.
- appui long : sortie continue des données vers le PC, et "↶" continue à s'afficher.
Appuyez 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. Il est nécessaire d'effectuer un étalonnage avant de procéder à la mesure. Il est possible de régler directement le zéro lorsque la plage est de 0 à 20 mm : appuyez sur la poignée, relâchez la poignée pour que les têtes de mesure entrent complètement en contact. Appuyez sur le bouton pour régler le zéro. Lorsque la plage du pied à coulisse est supérieure à 20 mm, le pied à coulisse est étalonné à l'aide d'un outil calibré (ou d'une cale étalon). Le pied à coulisse mesure l'outil calibré (Fig.1), régler la lecture comme la valeur normale de l'outil calibré.



Fig.1

4. Mode d'emploi : appuyer sur le levier de commande pour que la distance entre les deux points de mesure soit supérieure à celle de la pièce à mesurer. Pour les mesures de diamètre, faire pivoter légèrement le pied à coulisse pour trouver le minimum axial (fig.2) et le maximum radial (fig.3), puis obtenir le résultat du pied à coulisse. Pour les mesures d'épaisseur, recherchez la valeur minimale et obtenez le résultat.

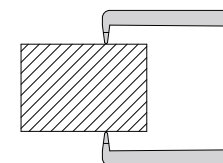


Fig.2



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.