

Attention : Empêcher le liquide de pénétrer dans l'indicateur et d'endommager les composants électroniques.

Résolution:0,01mm/0,0005"
Précision:+0,04mm



- | | |
|-----------------------|--|
| 1-Tête de mesure | 6-'in/mm' bouton |
| 2-Movable caliper arm | 7-'ABS' bouton |
| 3-'M/TOL' bouton | 8-Bras d'étrier mobile |
| 4-'DATA' bouton | 9-Poignée |
| 5-'ZERO' bouton | 10-Indication de la transmission des données |

- Le calibre interne numérique est utilisé pour mesurer rapidement la taille intérieure.
- Installez et retirez la batterie (CR2032), le côté négatif de la batterie devrait faire face (Fig.1).



Fig.1

- L'écran peut être tourné de 320°.

- Boutons :

Presse longue: plus de 2 secondes; presse courte : moins de 2 secondes.

'M/TOL'

---Appuyez longtemps jusqu'à ce que 'TOL' semble entrer en mode de mesure de tolérance. Dans ce mode, '▶' dans le coin supérieur droit clignote si la lecture est supérieure à la limite supérieure; '◀' dans le coin supérieur gauche clignote si la lecture est inférieure à la limite inférieure. Appuyez sur le bouton 'M/TOL' pour sortir du mode de mesure de tolérance.

---Appuyez longtemps jusqu'à ce que 'TOL' et '▼' semblent entrer en mode de réglage de tolérance. Et le dernier chiffre cligne. Appuyez sur le bouton 'ZÉRO' pour positionner le chiffre, le chiffre clignote quand il est positionné. Appuyez sur le bouton 'in/mm' pour changer le chiffre de 0 à 9. Après avoir défini la limite inférieure, appuyez courtement sur le bouton 'M/TOL', apparaît '▲' et le dernier chiffre clignote. Définissez la limite supérieure comme définissant la limite inférieure. Appuyez sur le bouton 'M/TOL' pour terminer l'ensemble et entrer en mode de mesure de tolérance.

Si la limite inférieure est supérieure à la limite supérieure, 'EEE' apparaîtra et l'indicateur numérique entre à nouveau en mode de réglage de tolérance automatiquement.

---Appuyez sur 'MAX' et entrez en mode de suivi de lecture maximale. Appuyez encore une fois sur 'MIN' et entrez en mode de suivi de lecture minimum. Pressez court pour la troisième fois, 'TIR' apparaît et pour obtenir la différence entre la lecture maximale et minimale d'une mesure.

'in/mm'

---Presse courte pour conversion de lecture de pouces et de métriques

---Pressez longtemps pour changer de direction de mesure. '▲' apparaît, la valeur augmente si la broche se déplace vers le haut. '▼' apparaît, la valeur diminue si la broche se déplace vers le haut.

'ABS'

---Presse courte pour la conversion des modes de mesure absolue et relatifs. Le mode normal est le mode de mesure absolue ('ABS' est affiché). Appuyez sur le bouton pour entrer en mode de mesure relative à n'importe quel point (ce point est appelé "point zéro relatif"), 'ABS' disparaît et la lecture est zéro. Dans ce mode, la lecture est la distance au 'point zéro relatif'. Appuyez à nouveau sur le bouton pour revenir au mode de mesure absolue.

---Appuyez longtemps pour entrer en mode de réglage de lecture initiale. 'SET' apparaît et le dernier chiffre clignote. Appuyez sur le bouton 'ZERO' pour positionner le chiffre, le chiffre clignote quand il est positionné. Appuyez sur le bouton 'in/mm' pour changer le chiffre de 0 à 9. Appuyez longtemps sur le bouton 'ABS' pour sortir du mode de réglage.

'ZERO'

---Lorsque l'affichage est allumé: pressez courtement pour obtenir la lecture initiale en mode de mesure absolue ('ABS' est sur l'affichage); presse longue pour éteindre l'affichage.

---Lorsque l'affichage est éteint: presse courte pour allumer l'affichage (c'est un faux arrêt).

'DATA'

---Presse courte pour la valeur d'affichage courante de sortie du port 'données', lorsque la transmission est réussie, la lumière LED sera allumée une fois, mais si la transmission échoue, la lumière LED ne sera pas allumée.

Fausse fonction d'arrêt:

Appuyez longtemps sur le bouton 'ZERO' pour éteindre ou laisser l'écran sans fonctionner pendant environ 2 heures. En ce moment, il est dans un faux état de fermeture. Dans cet état, il a une fonction de mémoire de données et les données d'origine sont toujours conservées lorsqu'il est activé.

Paramètres de commutation haute et basse fréquence:

Après l'arrêt, appuyez et maintenez la touche 'in / mm', et appuyez brièvement sur la touche 'ZERO' pour s'allumer, après l'affichage '----', libérez la touche 'in/mm' pour entrer dans le paramètre de mode de commutation haute et basse fréquence, appuyez courtement sur la touche 'in/mm' pour ajuster le mode de commutation, l'affichage 'Fr-on' signifie que la fonction de commutation automatique de fréquence est allumée. Après 3 secondes sans fonctionnement de bouton et fonctionnement de tige poussoir, elle passera automatiquement à haute fréquence. Afficher "Fr-oF", ce qui signifie que la fonction de commutation automatique de fréquence est désactivée et que le capteur garde l'état de haute fréquence inchangé. Appuyez sur le bouton 'ZERO' pour confirmer et enregistrer les paramètres de mode de commutation haute et basse fréquence, et sortir à l'état de travail.

Réglage de l'heure d'arrêt (c'est un arrêt réel) :

Après l'arrêt, appuyez et maintenez le bouton 'ABS', appuyez courtement sur le bouton 'ZERO' pour s'allumer, après l'affichage '----', libérez le bouton 'ABS' pour entrer dans le paramètre de mode d'arrêt, l'affichage par défaut est '6.0', ce qui signifie qu'il s'arrêtera automatiquement après 6 heures de debout, appuyez courtement sur 'ABS' La touche peut changer la valeur, et elle peut changer entre 0 et 99 heures toutes les 1 heure. Lorsque l'affichage de l'interrupteur est '0.0', cela signifie que le gauge ne s'éteint pas automatiquement.

- Il est nécessaire d'effectuer un étalonnage avant de procéder à la mesure. La mise à zéro s'effectue directement lorsque la plage de mesure est comprise entre 0 et 20 mm : appuyez sur la poignée, puis relâchez-la pour que les têtes de mesure se touchent complètement. Appuyez sur "ZERO" pour régler le zéro. La plage du pied à coulisse est supérieure à 20 mm, le pied à coulisse est calibré avec un outil calibré (ou une cale étalon). Le pied à coulisse mesure l'outil calibré (Fig.2), régler la lecture comme la valeur normale de l'outil calibré.



Fig.2

- Pendant la mesure, appuyez sur la poignée pour que la distance entre les deux têtes de mesure soit supérieure au diamètre de la pièce. Relâchez la poignée pour que les têtes de mesure entrent complètement en contact avec la pièce. Lors de la mesure du diamètre, secouez doucement le pied à coulisse le long de la direction axiale et radiale de la pièce pour trouver la lecture minimale dans la direction axiale (Fig.3) et la lecture maximale dans la direction radiale (Fig.4), puis obtenez le résultat. Lors de la mesure de la largeur, il faut trouver la valeur minimale pour obtenir le résultat.

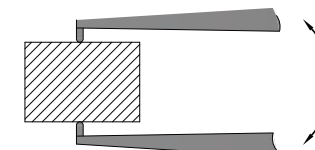


Fig.3



Fig.4

- Accessoires en option: câble SPC (7315-50M, 7302-40M, 7305-40M).

- Si rien n'est affiché ou si les chiffres sont flous, la tension de la batterie est trop basse, veuillez remplacer la batterie. Si les chiffres ne changent pas lorsque les boutons sont appuyés ou que le bras d'étrier mobile est déplacé, retirez la batterie et remettez-la après 1 minute. Si l'indicateur n'est pas utilisé pendant une longue période de temps, retirez la batterie. Sinon, le liquide peut fuir de la batterie et endommager l'indicateur.

- Pendant la mesure, protégez les têtes de mesure contre un fonctionnement excessif. Après utilisation, têtes de mesure d'huile pour éviter la rouille.