

Cuidado: Evitar que o líquido entre no indicador e danifique os componentes electrónicos.

Resolução: 0.01mm/0.0005"
Exatidão: +0.04mm



- | | |
|------------------------|--------------------------------------|
| 1-Cabeça de medição | 6-'in/mm' botão |
| 2-Braço móvel da pinça | 7-'ABS' botão |
| 3-'M/TOL' botão | 8-Braço de pinza móvel |
| 4-'DATA' botão | 9-Pega |
| 5-'ZERO' botão | 10-Indicação de transmissão de dados |

1. O paquímetro digital interno é utilizado para medir rapidamente o tamanho interior.
2. Instalar e retirar a pilha (CR2032), o lado negativo da pilha deve estar virado para fora (Fig.1).



Fig.1

3. O ecrã pode ser rodado em 320°.

4. Botões:

Pressão longa: mais de 2 segundos; pressão curta: menos de 2 segundos.

'M/TOL'

---Premir longamente até aparecer 'TOL' para entrar no modo de medição da tolerância. Neste modo, '►' no canto superior direito pisca se a leitura for superior ao limite superior; '◄' no canto superior esquerdo pisca se a leitura for inferior ao limite inferior. Premir brevemente o botão 'M/TOL' para sair do modo de medição da tolerância.

---Premir longamente até aparecer 'TOL' e '▼' para entrar no modo de regulação da tolerância. E o último dígito fica intermitente. Premir brevemente o botão 'ZERO' para posicionar o dígito, o dígito pisca quando está posicionado. Premir brevemente o botão 'in/mm' para mudar o dígito de 0 a 9. Depois de definir o limite inferior, premir brevemente o botão 'M/TOL', aparece '▲' e o último dígito pisca. Definir o limite superior da mesma forma que se define o limite inferior. Premir brevemente o botão 'M/TOL' para terminar a definição e entrar no modo de medição da tolerância.

Se o limite inferior for maior do que o limite superior, aparecerá 'EEE' e o indicador digital entrará automaticamente no modo de ajuste de tolerância.

---Premir brevemente, aparece 'MAX' e entra no modo de seguimento da leitura máxima. Premir brevemente novamente, aparece 'MIN' e entra no modo de seguimento da leitura mínima. Premir brevemente pela terceira vez, aparece 'TIR' para obter a diferença entre a leitura máxima e mínima de uma medição.

'in/mm'

---Pressão breve para conversão de leitura em polegadas e métrica.

---Premir demoradamente para mudar a direção de medição. Aparece '▲', o valor aumenta se o fuso se mover para cima. Aparece '▼', o valor diminui se o fuso se mover para cima.

'ABS'

---Premir brevemente para converter o modo de medição absoluto e relativo. O modo normal é o modo de medição absoluto (o ecrã exibe 'ABS'). Premir brevemente o botão para entrar no modo de medição relativa em qualquer ponto (este ponto é chamado 'ponto zero relativo'), 'ABS' desaparece e a leitura é zero. Neste modo, a leitura é a distância até ao 'ponto zero relativo'. Premir novamente o botão para voltar ao modo de medição absoluto.

---Prima sem soltar para entrar no modo de definição da leitura inicial. Aparece 'SET' e o último dígito fica intermitente. Premir brevemente o botão 'ZERO' para posicionar o dígito, o dígito pisca quando está posicionado. Premir brevemente o botão 'in/mm' para mudar o dígito de 0 a 9. Premir longamente o botão 'ABS' para sair do modo de configuração.

'ZERO'

---Quando o visor está ligado: premir brevemente para obter a leitura inicial no modo de medição absoluta (aparece 'ABS' no visor); premir demoradamente para desligar o visor.

---Quando o ecrã está desligado: prima brevemente para ligar o ecrã (é um encerramento falso).

'DATA'

---Se a transmissão for bem sucedida, a luz LED acende-se uma vez, mas se a transmissão falhar, a luz LED não se acende.

Função de encerramento falso:

Premir longamente o botão 'ZERO' para desligar ou deixar o ecrã sem qualquer operação durante cerca de 2 horas. Neste momento, está num estado de encerramento falso. Neste estado, tem uma função de memória de dados e os dados originais continuam a ser mantidos quando é ligado.

Definições de comutação de alta e baixa frequência:

Depois de desligar, premir e manter premida a tecla 'in/mm' e premir brevemente a tecla 'ZERO' para ligar, depois de visualizar '----', soltar a tecla 'in/mm' para entrar na definição do modo de comutação de alta e baixa frequência, premir brevemente a tecla 'in/mm' para ajustar o modo de comutação, visualizar 'Fr-on' significa que a função de comutação automática de frequência está ligada. Após 3 segundos sem operação de botão e operação de haste de pressão, muda automaticamente para alta frequência. A indicação 'Fr-of' significa que a função de comutação automática de frequência está desligada e que o sensor mantém o estado de alta frequência inalterado. Premir brevemente o botão 'ZERO' para confirmar e guardar as definições do modo de comutação de alta e baixa frequência, e sair para o estado de funcionamento.

Definição do tempo de paragem (é a paragem real):

Depois de desligar, premir e manter premido o botão 'ABS', premir brevemente o botão 'ZERO' para ligar, depois de apresentar '----', soltar o botão 'ABS' para entrar na definição do modo de tempo de encerramento, a apresentação predefinida é '6.0', o que significa que se desliga automaticamente após 6 horas de permanência, premir brevemente 'ABS' A tecla pode mudar o valor, e pode mudar entre 0 e 99 horas a cada 1 hora. Quando a indicação do interruptor é '0.0', significa que o indicador não se desliga automaticamente.

5. É necessário fazer a calibração antes da medição. É fácil definir o zero quando a faixa é de 0 a 20 mm: pressione a alça e solte-a para que as cabeças de medição entrem em contato completamente. Pressione 'ZERO' para definir o zero. A faixa do paquímetro de discagem é superior a 20 mm, o paquímetro é calibrado com uma ferramenta calibrada (ou bloco de medição). O calibrador de mostrador mede a ferramenta calibrada (Fig. 2) e define a leitura como o valor normal da ferramenta calibrada.



Fig.2

6. Durante a medição, pressione a alça para fazer com que a distância entre os dois cabeçotes de medição seja maior do que o diâmetro da peça de trabalho. Solte a alça para fazer com que os cabeçotes de medição entrem em contato com a peça de trabalho completamente. Ao medir o diâmetro, agite suavemente o paquímetro ao longo da direção axial e da direção radial da peça de trabalho para encontrar a leitura mínima na direção axial (Fig. 3) e a leitura máxima na direção radial (Fig. 4) e, em seguida, obtenha o resultado. Ao medir a largura, é necessário encontrar a leitura mínima para obter o resultado.

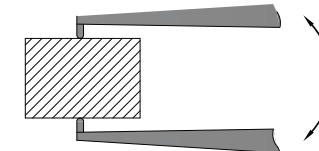


Fig.3

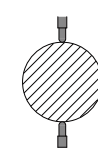


Fig.4

7. Acessórios opcionais: Cabo SPC (7315-50M, 7302-40M, 7305-40M).

8. Se não aparecer nada no visor ou os dígitos ficarem esbatidos, a tensão da pilha é demasiado baixa, substitua a pilha. Se os dígitos não mudarem quando os botões são premidos ou quando o braço do calibrador móvel é movido, retire a pilha e volte a colocá-la após 1 minuto. Se o indicador não for utilizado durante um longo período de tempo, retirar a pilha. Caso contrário, pode ocorrer uma fuga de líquido da pilha e danificar o indicador.

9. Durante a medição, proteger as cabeças de medição de um funcionamento excessivo. Após a utilização, lubrificar as cabeças de medição para evitar a ferrugem.