



INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

Indicadores digitais de alta precisão

Sonda de carboneto
Resolução ajustável:
0,0005 mm/0,00002"
0,001 mm/0,00005"
0,01 mm/0,0005"

Sonda de rubi
Resolução ajustável:
0,0002 mm/0,00001"
0,001 mm/0,00005"
0,01 mm/0,0005"

Código	Gama	Precisão	Histerese	Observação
2133-10	12.7mm/0.5"	3µm	1.5µm	costas planas
2133-10L	12.7mm/0.5"	3µm	1.5µm	arrastar para trás
2133-25	25.4mm/1"	3µm	1.5µm	costas planas
2133-50	50.8mm/2"	3µm	1.5µm	costas planas

Código	Gama	Precisão	Histerese	Observação
2133-101	12.7mm/0.5"	1.5µm	1µm	costas planas
2133-101L	12.7mm/0.5"	1.5µm	1µm	arrastar para trás
2133-251	25.4mm/1"	1.8µm	1µm	costas planas



- 1-Porta de saída e carregamento
- 2-Botão "DATA"
- 3-Botão "START/H"
- 4-Ecrã
- 5-Botão "mm/in"
- 6-Botão "MAX/MIN ZERO"
- 7-Haste
- 8-Fuso
- 9-Sonda
- 10-Botão "MODE"
- 11-Botão "ON/OFF"

1. Alimentação: bateria recarregável, para 24 horas de funcionamento contínuo. Utilize um carregador específico.

2. Botões:

Ligar/Desligar: Ligar/Desligar

MODOS: Pressione brevemente para alternar o modo padrão /P0/P1/P2/P3/P4/P5/P6/P7/P8/P9

Função base padrão (P0):

P0 é exibido no visor

---Pressione brevemente o botão "MAX/MIN ZERO" para zerar

---Pressione brevemente o botão "mm/in" para converter a resolução.

---Pressione brevemente o botão "DATA" para transmitir dados.

---Pressione brevemente o botão "START/H" para bloquear ou desbloquear o visor. No estado bloqueado, o visor mostra os botões "HOLD", "DATA", "mm/in" e "ON/OFF" ativos, e os botões "MAX/MIN ZERO" e "MODE" inativos.

Medição de valor extremo (P1):

P1 é exibido no visor

---Pressione brevemente o botão "MAX/MIN ZERO" para alternar entre os estados de medição máxima, mínima e diferença máxima e mínima.

---Pressione brevemente o botão "START/H" para iniciar/terminar a medição de valor extremo

---Pressione brevemente o botão "DATA" para transmitir dados

Por exemplo: Para realizar a medição de rastreamento mínimo, primeiro pressione brevemente o botão 'MAX/MIN ZERO' até que o visor mostre o caractere 'MIN' e pisque, depois pressione brevemente o botão 'START/H' até que o caractere 'HOLD' apareça no visor e pisque ao mesmo tempo que o caractere 'MIN' para iniciar a medição. Após a medição, pressione o botão 'START/H' novamente para terminar a medição.

Predefinição de dados (P2):

P2 é exibido no visor

---Pressione brevemente o botão "MAX/MIN ZERO" para definir o valor inicial como zero

---Pressione brevemente o botão "mm/in" para alterar os dígitos

---Pressione brevemente o botão "DATA" para alterar o valor

---Pressione brevemente o botão "START/H" para alternar entre positivo e negativo

---Pressione brevemente o botão "MODE" para guardar os dados de configuração atuais e entrar no modo seguinte

Tolerância (P3-P5):

Configuração da tolerância superior (P3):

P3 é exibido no visor

---Pressione rapidamente o botão "MAX/MIN ZERO" para definir a tolerância superior como zero.

---Pressione rapidamente o botão "mm/in" para alterar os dígitos.

---Pressione rapidamente o botão "DATA" para alterar o valor.

---Pressione rapidamente o botão "START/H" para alternar entre positivo e negativo.

---Pressione rapidamente o botão "MODE" para guardar os dados de configuração atuais e entrar no modo seguinte.

MN-2133-PT

V3

Definição da tolerância do tamanho básico (P4):

P4 é exibido no visor

- Pressione brevemente o botão "MAX/MIN ZERO" para definir o tamanho básico para zero
- Pressione brevemente o botão "mm/in" para alterar os dígitos
- Pressione brevemente o botão "DATA" para alterar o valor
- Pressione brevemente o botão "MODE" para guardar os dados da definição atual e entrar no modo seguinte

Definição da tolerância inferior (P5):

P5 é exibido no visor

- Pressione brevemente o botão "MAX/MIN ZERO" para definir a tolerância inferior para zero
- Pressione brevemente o botão "mm/in" para alterar os dígitos
- Pressione brevemente o botão "DATA" para alterar o valor
- Pressione brevemente o botão "START/H" para alternar entre positivo e negativo
- Pressione brevemente o botão "MODE" para guardar os dados de configuração atuais e entrar no modo seguinte

Por exemplo: o valor de tolerância que precisa de ser definido é $4 +0,02/-0,01$ mm, primeiro pressione brevemente o botão "MODE" para a configuração de tolerância superior (P3), defina o valor de tolerância superior como 0,02; em seguida, pressione brevemente o botão "MODE" para a configuração do tamanho básico da tolerância (P4) e defina o tamanho básico da tolerância como 4; em seguida, pressione brevemente o botão "MODE" para a configuração da tolerância inferior (P5) e defina o valor da tolerância inferior como -0,01 para concluir a configuração da tolerância.

Alteração entre métrico e polegadas (P6):

P6 é exibido no visor

- Pressione brevemente o botão "mm/in" para converter entre mm e polegadas
- Pressione brevemente o botão "MODE" para guardar os dados da configuração atual e entrar no modo seguinte

Tempo de desligamento (P7):

P7 é exibido no visor

- Pressione rapidamente o botão "mm/in" para definir o desligamento automático. O visor mostra 00:01, desligamento automático em dez minutos se não houver operação. O visor mostra 00:00 significa que não há desligamento automático
- Pressione rapidamente o botão "MODE" para salvar os dados de configuração atuais e entrar no próximo modo

Ponteiro analógico definido para zero (P8):

P8 é exibido no visor

- Pressione rapidamente o botão 'MAX/MIN ZERO' para zerar o ponteiro analógico atual
- Pressione rapidamente o botão 'MODE' para salvar os dados de configuração atuais e entrar no próximo modo

Mudar a direção (P9):

P9 é exibido no visor

- Pressione brevemente o botão "mm/in" para mudar a direção, ▲ significa que a direção de contagem é positiva quando o eixo é movido para cima e ▼ significa que a direção de contagem é negativa quando o eixo é movido para cima.
- Pressione brevemente o botão "MODE" para guardar os dados de configuração atuais e entrar no modo seguinte

Função de reinicialização

- Pressione rapidamente os botões "MAX/MIN ZERO" e "MODE" ao mesmo tempo para restaurar as configurações de fábrica

3. O visor exibe ERR01, o que significa que a decodificação dos dados está anormal;
O visor exibe ERR02, o que significa que as configurações de tolerância superior e inferior estão anormais.
O visor exibe ERR03, o que significa que os dados excedem os limites máximo e mínimo de exibição.
Nota: As indicações de erro ERR02 e ERR03 podem ser rapidamente liberadas pela função de reinicialização. Se ocorrer o erro ERR01, entre em contacto com o nosso departamento de atendimento ao cliente.

4. Acessórios opcionais: pontos de contacto, transmissor sem fios (código 7315-60); cabo de saída de dados (formato de teclado), código 7302-60; cabo de saída de dados (formato de porta série), código 7305-G60 (comprimento do cabo 3 m, comprimento opcional máximo do cabo 15 m; protocolo RS232, protocolo RS485 opcional)

5. Evite impactos e imersão em água.

6. Durante a medição, o eixo deve estar na vertical em relação à superfície da peça de trabalho, caso contrário, a medição poderá não estar correta.
Atenção: não mova o eixo rapidamente nem aplique força lateral sobre ele.

7. Após o uso, lubrifique o ponto de contacto. O eixo não deve ser lubrificado, caso contrário, o seu movimento não será suave.